adler

68

Informationen
Funktionen
Einstellungen
Störungshinweise

D

Dieses kurzgefaßte Buch dient der schnellen Information für den Nähmaschinenmechaniker zur Durchführung von Reparaturen.

Wir setzen voraus, daß normal vorkommende Montagen, Demontagen usw. unbedingt zur Ausbildung eines Nähmaschinenmechanikers gehören.
Sie sind hier nicht erwähnt.

Dieses Buch enthält deshalb eine kurze Übersicht über die Hauptfunktionen, die erforderlichen Einstellungen und deren Werte.

Ebenso Hinweise zur Beseitigung von Störungen.
Sie finden die zum praktischen Gebrauch bestimmten Werte und Hinweise in vier Hauptgruppen aufgegliedert:

- Technische Informationen
- Funktionsübersichten
- Einstellungen
- Störungshinweise

Die ersten zwei Punkte haben den Sinn, durch Kenntnis von Daten und mechanischer Funktion der Maschine die danach erklärten Einstellungen besser, schneller vornehmen zu können.

Als Grundlage diente eine verstellte Maschine. Bitte prüfen Sie deshalb bei einer einzelnen Justierung auch die vorher erklärten Einstellungen.

Unterklassen und deren Einstellungen sind hinter der Grundklasse (Grundeinstellung) erwähnt.

Inhaltsverzeichnis

Störungshinweise

Technische Informationen

Technische Ausstattung:

Bauart:	Säulennähmaschine
Nadelanzahl:	Ein- bzw. Zweinadel
Stichart:	Doppelstepp-Geradstich
Transportart:	Untertransport Radtransport Nadel- und Radtransport Unter- und Nadeltransport

Technische Daten		-2 S	-2 S/U 2	-3 S	-3 S/U 2
Stiche/min.	max:	2500	2200	2100	2100
Größte Stichlänge	mm:	4,5	4,5	4,5	6
Größter Füßchenhub	mm:	7	7	7	7
Durchgangsraum	mm:	285x115	285x115	285x115	285x115
Grundplattengröße	mm:	518x178	518x178	518x178	518x178
Säulenhöhe	mm:	160	160	160	160
Nadelsystem	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
Nadelsystem-Nr.	:	80-110	80-110	110-140	110-140
Garn	BW:	60/3 - 20/3	60/3 - 20/3	—	—
	Synth. Garn:	120/3 - 60/3	120/3 - 60/3	60/3 - 30/4	60/3 - 30/4
	Seide:	100/3 - 60/3	100/3 - 60/3	60/3 - 20/3	60/3 - 20/3
	Leinen:	—	—	50/3 - 30/3	50/3 - 30/3
Motorumdrehung	:	1400	1400	1400	1400
Motorscheiben-Ø	mm:	112	100	106	125
Antriebsradscheiben-Ø	mm:	63	63	80	80
Kraftbedarf	PS:	1/2	1/2	1/2	1/2
Gewicht ohne Zubehör	kg:	40	40	40	40
Schneidabstand	mm:	—	1,0	—	1,5
Nadelabstand	mm:	—	—	—	—

		-NT 82 S/O	-NT 82 S/Ox	-202	-203
Stiche/min.	max:	2200	2200	2200	2100
Größte Stichlänge	mm:	2,5	2,5	4,5	4,5
Größter Füßchenhub	mm:	7	7	7	7
Durchgangsraum	mm:	285x115	285x115	285x115	285x115
Grundplattengröße	mm:	518x178	518x178	518x178	518x178
Säulenhöhe	mm:	180	180	160	160
Nadelsystem	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
Nadelsystem-Nr.	:	80-100	80-100	80-110	110-140
Garn	BW:	60/3 - 40/4	60/3 - 40/3	60/3 - 20/3	—
	Synth. Garn:	120/3 - 70/3	120/3 - 70/3	120/3 - 60/3	60/3 - 30/4
	Seide:	100/3 - 70/3	100/3 - 70/3	100/3 - 60/3	60/3 - 20/3
	Leinen:	—	—	—	50/3 - 30/3
Motorumdrehung	:	1400	1400	1400	1400
Motorscheiben-Ø	mm:	112	112	100	100
Antriebsradscheiben-Ø	mm:	63	63	80	80
Kraftbedarf	PS:	1/2	1/2	1/2	1/2
Gewicht ohne Zubehör	kg:	40	40	40	40
Schneidabstand	mm:	1,2	1,2	—	—
Nadelabstand	mm:	—	—	0,8 - 2,5	2,0 - 2,5

-82 S	-82 S/O	-82 S/Ox	-82 S/Ux	-NT 82 S
2500	2500	2500	2500	2200
4	4	4	4	2,5
7	7	7	7	7
285x115	285x115	285x115	285x115	285x115
518x178	518x178	518x178	518x178	518x178
180	180	180	180	180
134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
80-100	80-100	80-100	80-100	80-100
60/3 - 40/3	60/3 - 40/3	60/3 - 40/3	60/3 - 40/3	60/3 - 40/3
120/3 - 70/3	120/3 - 70/3	120/3 - 70/3	120/3 - 70/3	120/3 - 70/3
100/3 - 70/3	100/3 - 70/3	100/3 - 70/3	100/3 - 70/3	100/3 - 70/3
—	—	—	—	—
1400	1400	1400	1400	1400
140	112	112	112	100
63	63	63	63	63
1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
40	40	40	40	40
—	1,2	1,2	1,2	1,0 und 1,5
—	—	—	—	—

-1000	-4272	-4563	-4563 S
1400	1800	1600	1800
—	4,5	6	6
16	7	7	7
285x115	285x115	285x115	285x115
518x178	518x178	518x178	518x178
160	420	420	420
190 R	134 Lr	134 D	134 Lr
90-120	80-110	140-160	140-160
Reihgarn 30/3 - 20/3	—	60/3 - 20/3	60/3 - 20/3
—	30/3 - 20/3	120/3 - 60/3	120/3 - 60/3
—	40/3 - 30/3	100/3 - 60/3	100/3 - 60/3
—	30/3 - 25/3	—	—
300/1400	1400	1400	1400
80	125	125	112
80	95	95	95
1/2	1/2	1/2	1/2
42	56	50	50
—	—	—	—
—	4,8 - 10	—	—

Funktionsübersichten (Grundklasse 68-2 S)

Nadelantrieb

Die Auf- und Abwärtsbewegung der Nadelstange erfolgt:
Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, die Kurbel 3, welche die Bewegung auf das Nadelstangen-Gelenk 4, den Kloben 5 und damit auf die Nadelstange 6 überträgt.

Schlingenfänger

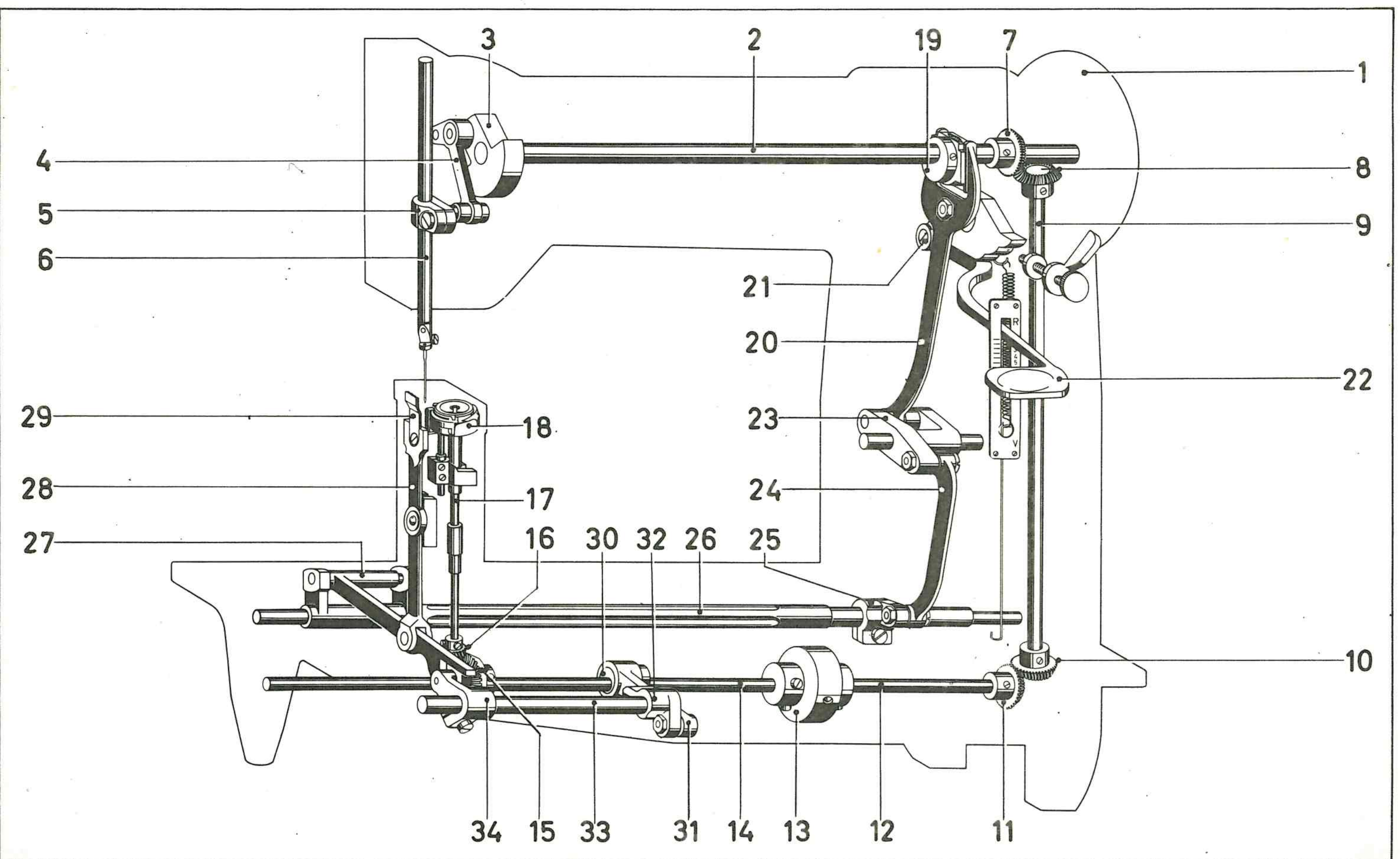
Die doppelt umlaufende Bewegung des Rundgreifers erfolgt:
Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, das Kegelrad 7, das Kegelrad 8, die Vertikalwelle 9, das Kegelrad 10, das Kegelrad 11, die kurze Greiferwelle 12, die Rutschkupplung 13 (die ein Blockieren des Greifers z.B. durch Fadeneinschlag, abfängt), die lange Greiferwelle 14, das Kegelrad 15, das Kegelrad 16, die Greiferantriebswelle 17 und den Greifer 18.

Transportierung

Die Transportbewegung entsteht durch das Zusammenwirken zweier Bewegungsmechaniken:
den Transporteur-Vorschub und
den Transporteur-Hub.

Der Transporteur-Vorschub erfolgt:
Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, den Exzenter 19, die Gabel 20, deren Vorschubbewegung (Stichlänge) jetzt von der Stellung des verstellbaren Gelenkes 21, welches durch Hoch- und Tiefschwenken des Griffes 22 beeinflußt (verstellt) wird, abhängt, den Umlenkhebel 23 (mit Bolzen, die Zugstange 24, mit Bolzen, die Vorschub-Kurbel 25, die Welle 26, den Balken 27 mit Bolzen, den Hebel 28 mit Bolzen, und auf den Transporteur 29.

Der Transporteur-Hub erfolgt:
Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, das Kegelrad 7, das Kegelrad 8, die Welle 9, das Kegelrad 10, das Kegelrad 11, die kurze Welle 12, die Rutschkupplung 13, die lange Welle 14, den Hubexzenter 30, die Zugstange 31 mit Schraube, die Kurbel 32, die Hubwelle 33, die Kurbel 34 mit Bolzen und Gleitstein, den Balken 27, den Hebel 28 mit Bolzen und den Transporteur 29



3
2
19
7
1
4
8
5
9
6
21
20
R
22
29
18
23
V
28
17
24
27
16
30
32
26
25
10
34
15
33
31
14
13
12
11

Einstellungen

Einstellungen Grundklasse 68-2 S

Beachten Sie vor jeder Einstellung, daß sämtliche Schrauben des Bewegungsmechanismus fest angezogen sind (und auf der jeweiligen Fläche oder Kerbe sitzen).

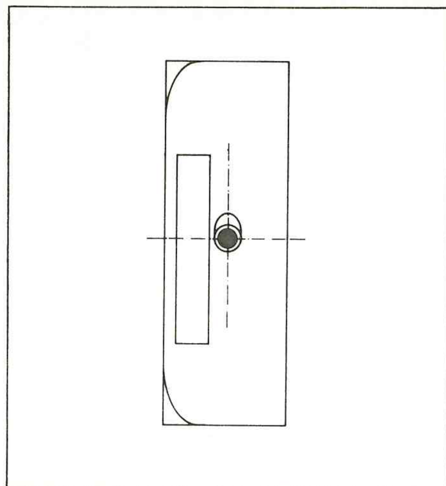
Nadeleinstich prüfen

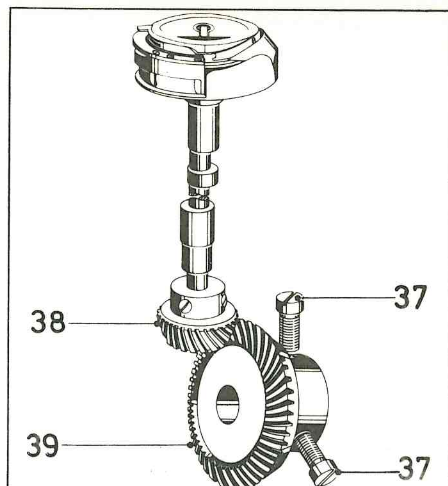
1. Nadelsystem 134 Lr Nr. 90 einsetzen.
2. Handrad drehen (auf sich zu) bis Nadel in Stichplattenloch einsticht. Dabei muß die Nadel genau Mitte Stichloch einstechen.
   1. Abbildung.
   Evtl. Korrektur durch Versetzen der Transportsäule vornehmen.

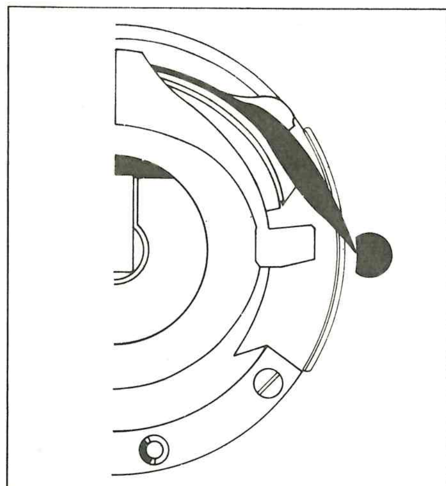
Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft)

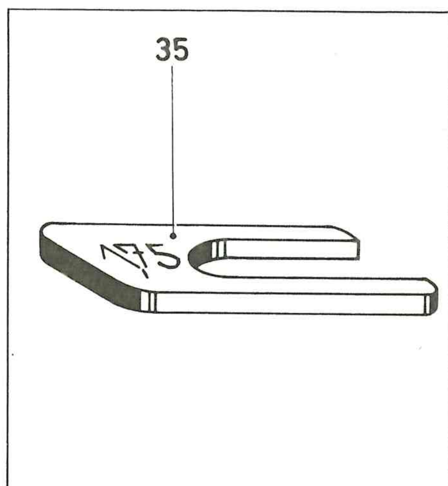
Benötigte Einstellehren: Schleifenhublehre 35 (1,75 mm)
Teile-Nr. 981 15 000 8
Kloben 36
Teile-Nr. 981 15 000 2

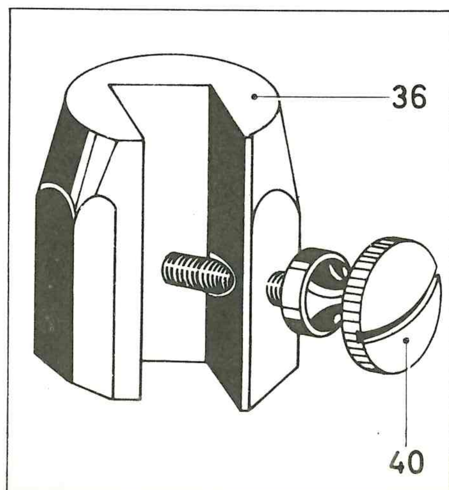
1. Bei neu eingesetzter Stichplatte Stichplattenloch gut auspolieren.
2. Greifer einsetzen (bei neuem Greifer) bzw. Kegelradgehäuse abschrauben und Kegelradschrauben 37 (bei altem Greifer) lösen. 2. Abbildung.
3. Handrad drehen, Nadelstange tiefste Stellung.
   In dieser Stellung darf keine Nadelluft von Nadelhohlkehle bis Greiferspitze vorhanden sein.
   3. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
4. Greifersäulenbef.-Schraube lösen. Greifersäule entsprechend verschieben, Säulenbef.-Schraube festdrehen. Bitte vergessen Sie nachher nicht,. den Eingriff der Kegelräder 38 und 39 nachzustellen.
   2. Abbildung.
5. Schleifenhublehre 35 auf Kloben 36 legen und beides auf Nadelstange soweit nach oben schieben, bis Schleifenhublehre anstößt. 4. - 6. Abbildung.

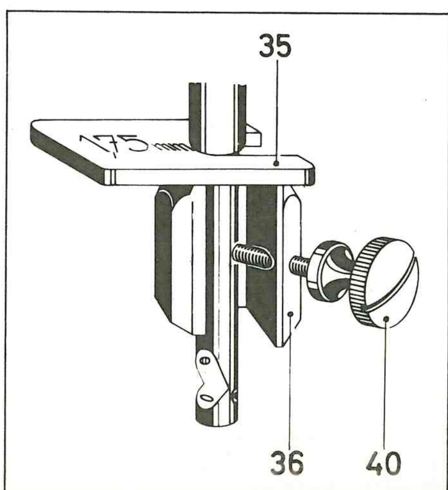



37
38
39
37




35
1,75


36
40


35
1,75 mm
36
40

6. Kloben 36 durch Schraube 40 befestigen.
7. Schleifenhublehre 35 wegziehen.
8. Handrad drehen, bis Kloben oben anschlägt.
9. Kegelrad 39 Seite 9 im Eingriff mit Kegelrad 38 drehen, bis Greiferspitze Nadelmitte steht. 1. Abbildung.
10. Kloben 36 abschrauben und Kegelradbef.-Schrauben 37 festdrehen. Beachten Sie aber dabei, daß beide Kegelräder 38 und 39 einwandfrei im Eingriff stehen (ohne zu schwer zu gehen oder zuviel Luft zu haben).
11. Bei neu einzusetzender Stichplatte alle Kanten der Nute 41 gut polieren.
12. Stichplatte so festschrauben, daß zwischen Stichplattennute 41 und Haltenase 42 ca. 1,5 mm Luft ist, bzw. die stärkste zur Verarbeitung gelangende Fadenstärke muß gut durchgehen. Nute 41 muß aber den Greifer noch einwandfrei gegen Verdrehung halten 2. Abbildung.

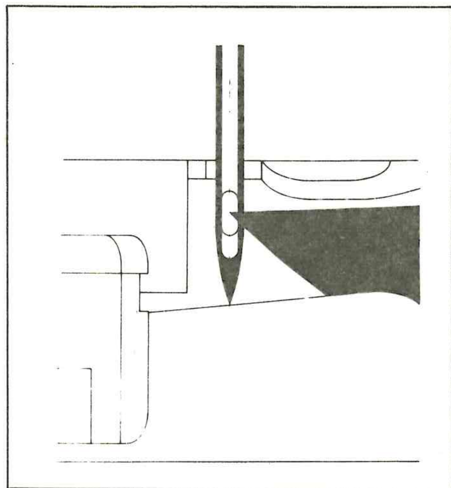
Nadelschutz einstellen.

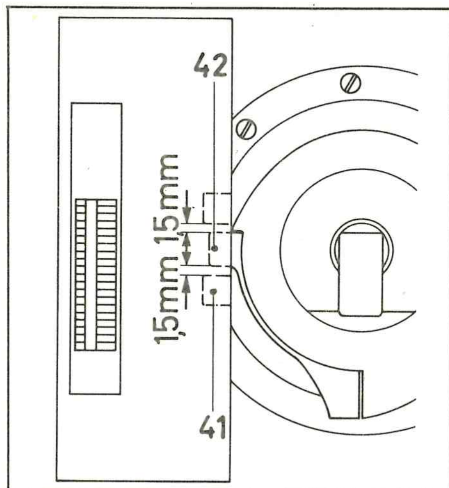
1. Handrad drehen, bis Greiferspitze auf Nadelmitte steht.
2. In dieser Stellung darf die Greiferspitze die angedrückte Nadel nicht mitnehmen. Das Greiferblech 43 muß die Nadel vor dem "Mitnehmen" schützen.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Greiferblech 43 vorsichtig biegen. 3. Abbildung.

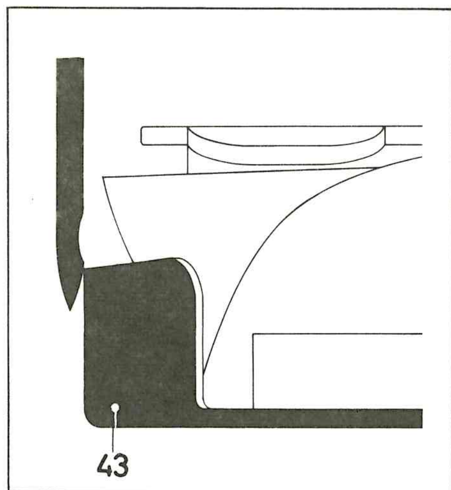
Spulengehäuse-Lüfter einstellen

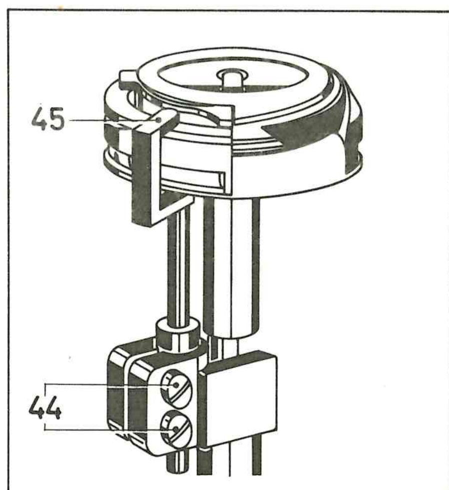
Die in der 2. Abbildung angegebene, erforderliche Fadenluft hat den Nachteil, daß sich die Haltenase 42 durch die Greiferbewegung immer an eine Kante der Nute 41 anlegt und den Faden beim Ablauf hindert. Um diese Luft trotzdem zu erreichen, muß der Spulengehäuse-Lüfter die Spulengehäuse-Haltenase 42 zurückziehen, damit die jeweilige Fadenstärke einwandfrei ablaufen kann.
Korrektur wie folgt vornehmen:

1. Schrauben 44 lösen. 4. Abbildung
2. Lüfter 45 drehen:
   nach hinten = weniger Lüftung (Fadendurchlaß)
   nach vorn = mehr Lüftung (Fadendurchlaß)
3. Schrauben 44 festdrehen.




42
1,5mm 1,5mm
41


43


45
44

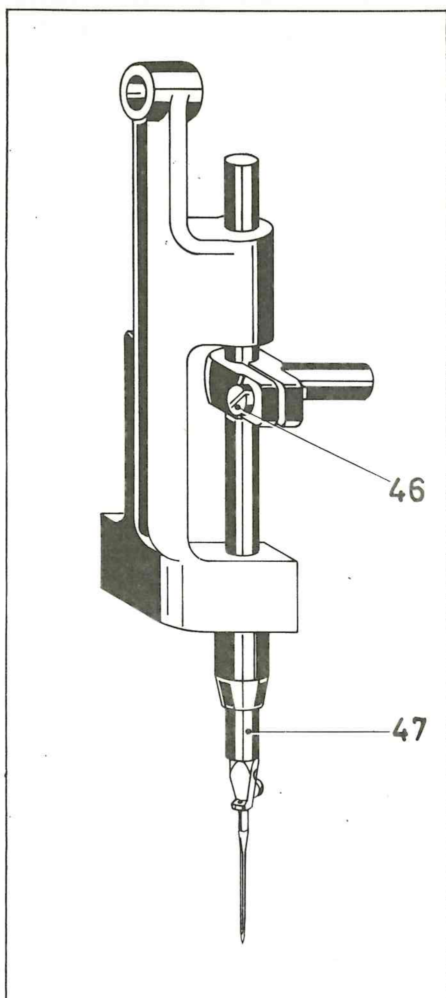
Nadelstangen-Höhe einstellen

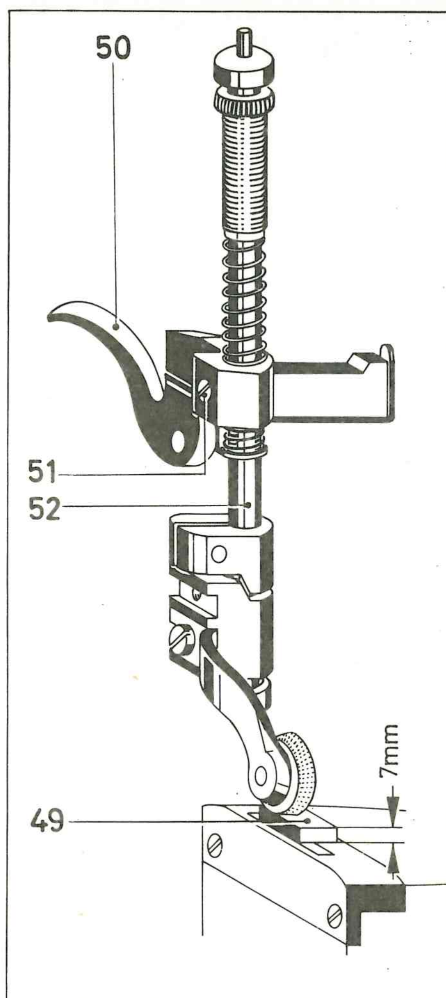
1. Schrauben 46 lösen. 1. Abbildung.
2. Nadelstange 47 so verschieben, bis die Mitte der Nadelhohlkehle auf Greiferspitzen-Höhe 48 steht. 3. Abbildung.
3. Schrauben 46 festdrehen.

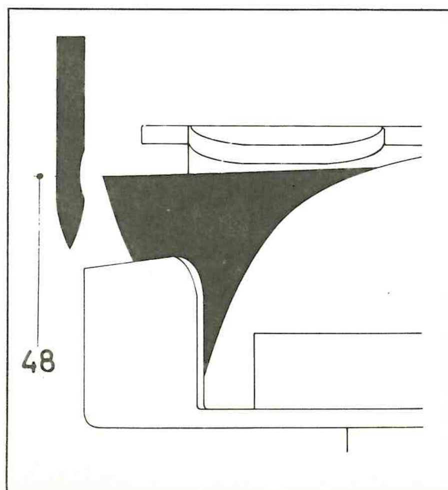
Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen

Benötigte Einstellehre: Maßklotz 49 (7 mm)
Teile-Nr. 981 13 000 5

1. Lüfterhebel 50 nach oben klappen. 2. Abbildung
2. Rollfuß befestigen.
3. Maßklotz 49 unter Rollfuß-Rolle auf Stichplatte legen.
4. Schraube 51 lösen
5. Stoffdrückerstange 52 bis auf Maßklotz 49 herunterschieben.
6. Schraube 51 festdrehen.


46
47


50
51
52
7mm
49

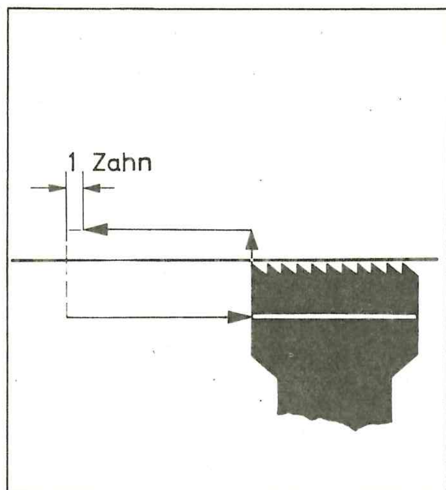

48

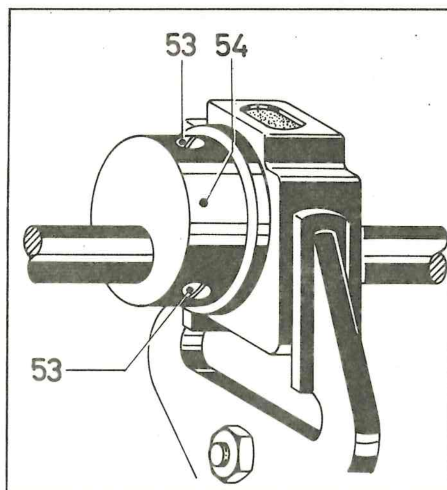
Transporteur-Nachschub einstellen

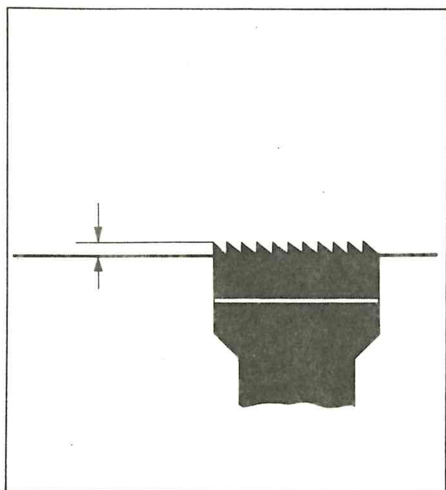
1. Stichstellerhebel auf größte Vorwärtsstichlänge stellen.
2. Handrad drehen, bis Fadenhebel in höchster Stellung steht.
3. In dieser Stellung Handrad drehen.
   Transporteur muß jetzt (nach Beendigung des Transportes) noch einen Zahn nachschieben, bevor er unter die Stichplatte sinkt (Bei normal verzahnten Transporteur).
   1. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
4. Schrauben 53 lösen. 2. Abbildung.
5. Exzenter 54 entsprechend drehen.
6. Schrauben 53 festdrehen.

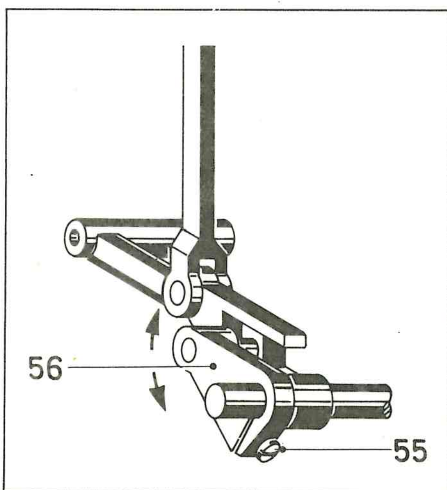
Transporteur-Höhe einstellen

1. Handrad drehen, bis Transporteur in höchster Stellung steht.
2. In dieser Stellung muß der Transporteur eine Zahnhöhe über der Stichplatte stehen. 3. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 55 lösen. 4. Abbildung
4. Kurbel 56 drehen:
   nach oben = Transporteur kommt höher
   nach unten = Transporteur geht tiefer
5. Schraube 55 festdrehen.


1 Zahn


53
54
53




56
55

Transporteur-Hub einstellen

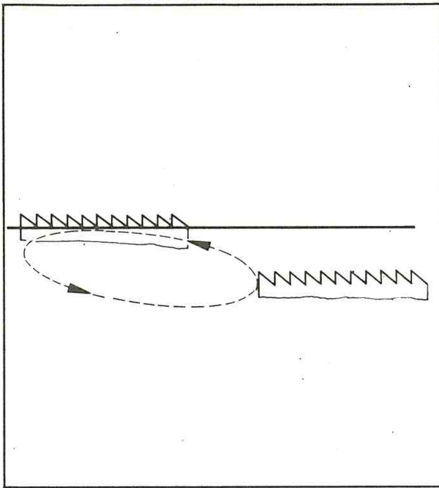
Bitte beachten Sie, daß Sie bei der folgenden Einstellung nicht die in der 1. Abbildung gezeigte Transporteur-Hubbewegung, sondern annähernd eine rechteckige Bewegung (2. Abbildung) erreichen.
Die in der 2. Abbildung gezeigte Hubbewegung ist deshalb erforderlich, da die eingestellte Stichlänge auch tatsächlich vom Transporteur über der Stichplatte ausgeführt wird.

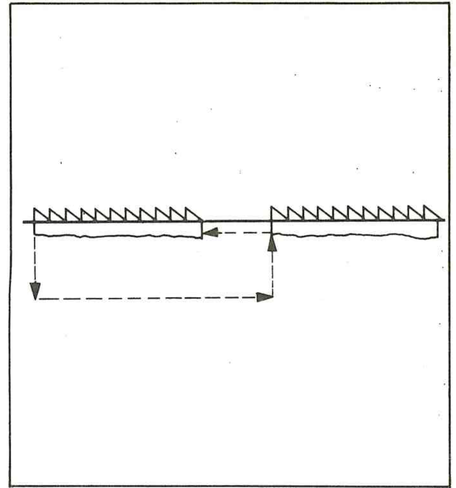
1. Handrad drehen, bis Nadel im Stichloch einsticht, bzw. muß der Transporteur den auf Seite 14 eingestellten Nachschub beendet haben.
2. In dieser Stellung muß der Transporteur beim Weiterdrehen des Handrades senkrecht unter die Stichplatte sinken. Ebenfalls muß der Transporteur nach Beendigung des Rückweges wieder senkrecht aus der Stichplatte austreten. Bitte beachten Sie, daß diese senkrechte Hubbewegung durch den Rundexzenter nur annähernd erreicht werden kann.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schrauben 57 lösen. 3. Abbildung.
4. Exzenter 58 drehen.
   Es ist ratsam, den Exzenter mit einem Werkzeug (Schraubenzieher) festzuhalten und die Einstellung durch Drehen am Handrad vorzunehmen.
5. Schrauben 57 festdrehen.

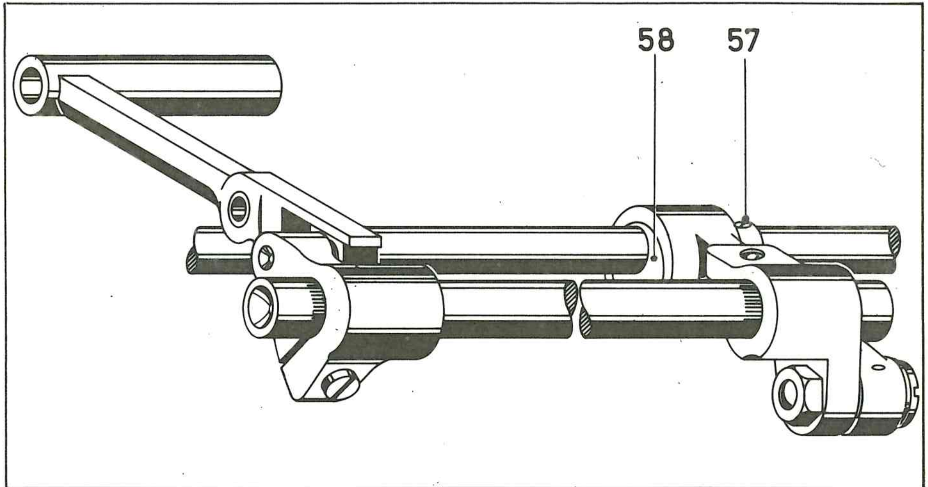
Transporteur-Lage prüfen

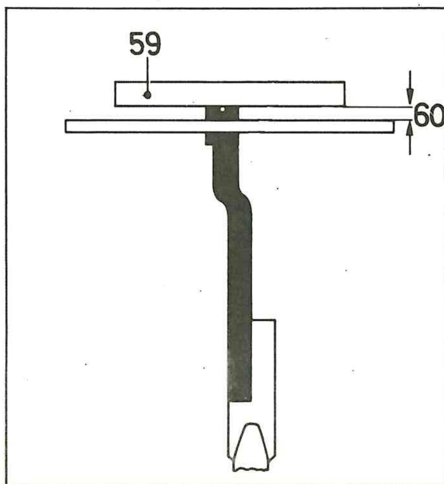
Um einen Transport auf der ganzen Zahnfläche des Transporteurs zu haben, folgende Prüfung durchführen:

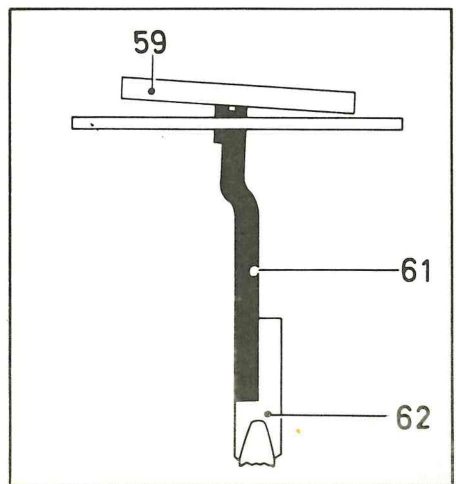
1. Handrad drehen, Transporteur in höchste Stellung.
2. Erforderliches Prüflineal 59 (Teile-Nr. 981 16 000 1 längs und quer auf die Transporteurzähne legen.
3. Zwischenraum 60 prüfen. Muß völlig waagerecht mit Stichplatten-Oberkante liegen. 4. Abbildung.
4. Evtl. Korrektur durch Biegen (Richten) des Transporteurs 61 bzw. des Hebels 62. 5. Abbildung).
   (Freigang im Stichplatten-Ausschnitt beachten).






58
57


59
60

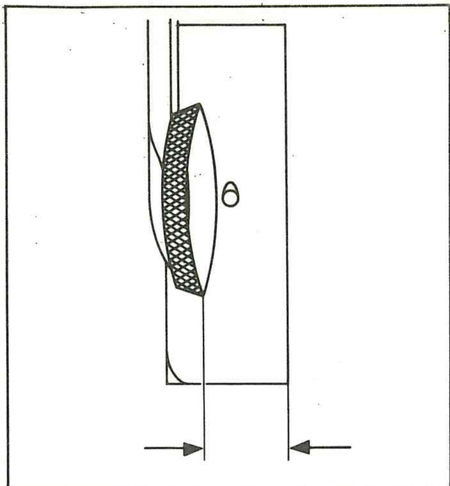

59
61
62

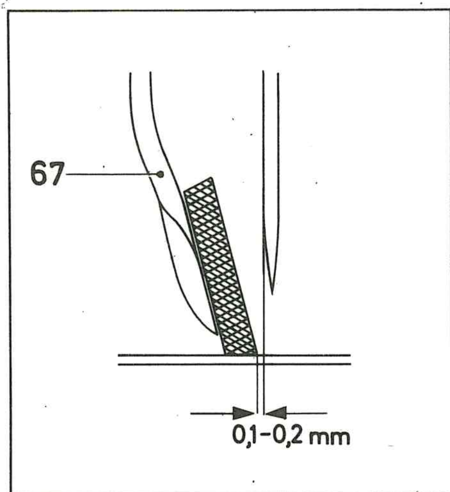
Rollfuß einstellen

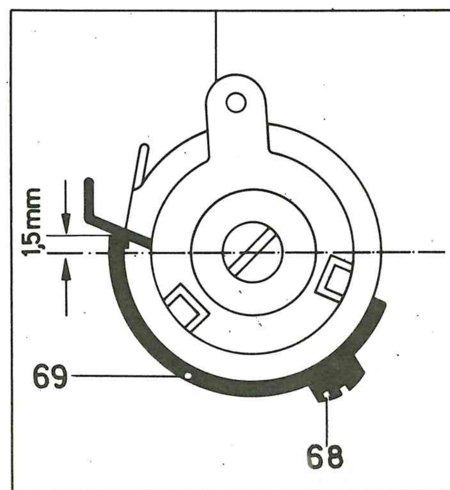
1. Handrad drehen, bis Nadel im Stichloch einsticht.
2. In dieser Stellung muß der Rollfuß parallel mit der Stichplattenkante liegen. 1. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 63 lösen. 2. Abbildung.
4. Rollfußhalter 64 und 65 drehen.
5. Schraube 63 festdrehen.
6. Rollfußsohle 66 muß parallel zur Stichplatten-Oberkante stehen.
   Korrektur durch entsprechendes Bieges des Rollfußarmes 67 vornehmen.
7. Zwischen Nadelspitze und Rollfußkante muß ca. 0,1 - 0,2 mm Luft vorhanden sein. 3. Abbildung.
   Korrektur durch entsprechendes Biegen des Rollfußarmes 67 vornehmen.

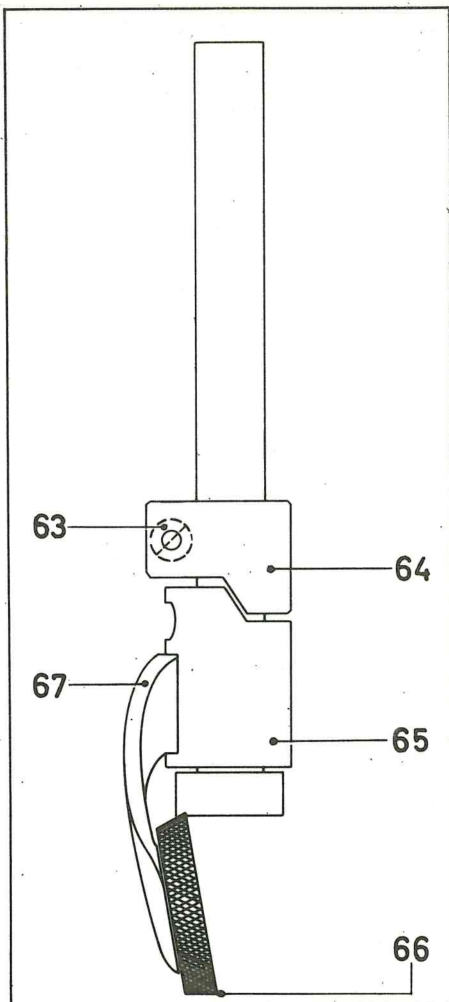
Fadenanzugsfeder einstellen

1. Schraube 68 lösen. 4. Abbildung.
2. Feder-Auflage 69 so verstellen, daß Unterkante ca. 1,5 mm über Spannungsmitte liegt.
3. Schraube 68 festdrehen.
4. Diese Einstellung gilt nur für normalen Faden. Extrem starker oder schwacher Faden (Nähmaterial) erfordert eine andere Einstellung.


θ


67
0,1-0,2 mm


1,5mm
69
68


63
64
67
65
66

Einstellungen Unterklasse 68-2 S/U 2

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 14-15.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Transporteur-Hub einstellen wie Auf Seite 16-17.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

13. Messer auf Schnitt stellen

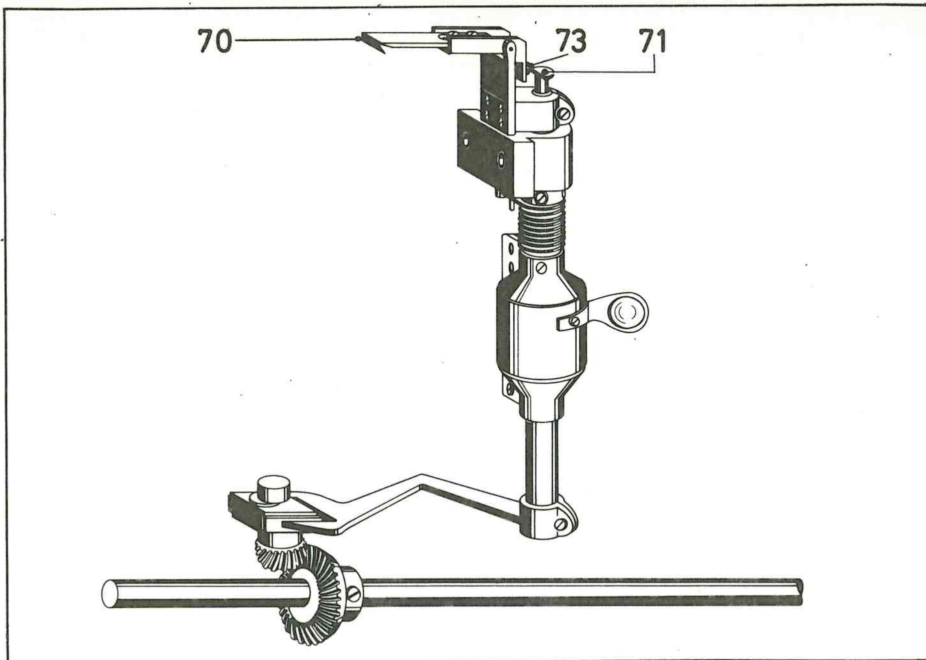
1. Messer 70 muß so auf "Schnitt" stehen, daß bei heruntergedrücktem Knopf 71 das Messer (ohne zu klemmen) nach hinten abschwenkt. 1. Abbildung.
   Trotzdem ist es erforderlich, daß zwischen Stichplatten-Schnittkante und Messer keine Luft besteht. 2. Abb.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
2. Schrauben 72 lösen.
3. Messer 70 entsprechend verschieben.
4. Schrauben 72 festdrehen.

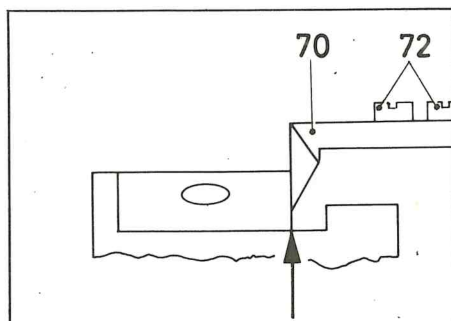
14. Messer-Höhe einstellen

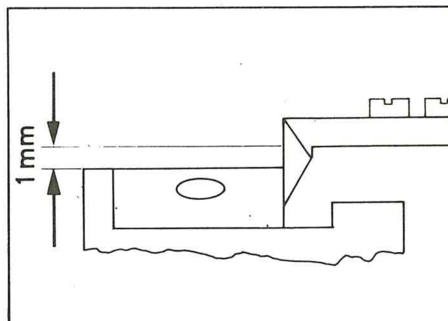
1. Die Messerhöhe wird nach dem zu vernähenden Material eingestellt.
2. Dabei muß der Zwischenraum (normal) 1 mm betragen, damit das Unterleder gut durchgeht 3. Abbildung).
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 73 drehen. 1. Abbildung
   Rechtsherum = Messer geht höher
   Linksherum = Messer geht tiefer

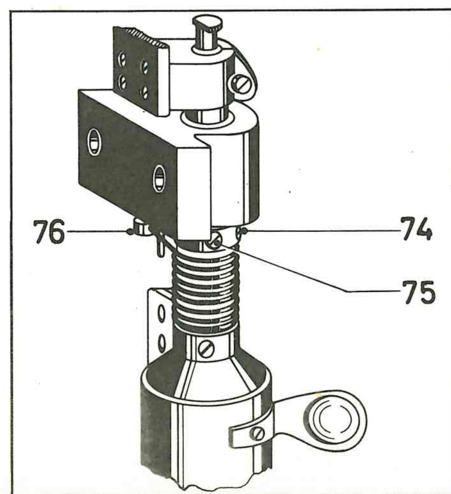
15. Messerhalter-Weg einstellen

1. Bitte beachten Sie, daß die Schraube 74 auf der Wellenfläche sitzt, da sonst der Messerhalter-Weg von 90° unter- oder überschritten wird. 4. Abbildung.


70
73
71


70
72


1 mm


76
74
75

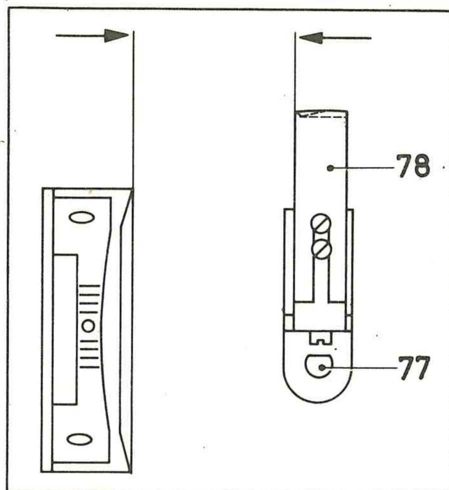
2. Ebenfalls prüfen, ob Schraube 75 beim Ausschalten der Schneideinrichtung gut an Schraube 76 des Lagerbockes anschlägt.
3. Knopf 77 niederdrücken. Messertätigkeit ausgeschaltet. 3. Abbildung.
4. In dieser Stellung muß der Messerhalter 78 parallel zur rechten äußeren Stichplattenkante stehen. Pfeilabstand. 1. Abbildung. Korrektur wie folgt vornehmen:
5. Schraube 79 lösen. 3. Abbildung.
6. Halter 78 entsprechend drehen.
7. Schraube 79 festdrehen.
8. Hebel 80 nach rechts drücken.
9. In dieser Stellung muß der Messerhalter 78 parallel zur vorderen Stichplattenkante stehen. 2. Abbildung. Korrektur wie folgt vornehmen:
10. Schraube 81 lösen. 3. Abbildung.
11. Messerhalter 78 entsprechend drehen.
12. Schraube 81 festdrehen.
13. Jetzt bitte nochmals Punkt 3-7 prüfen.

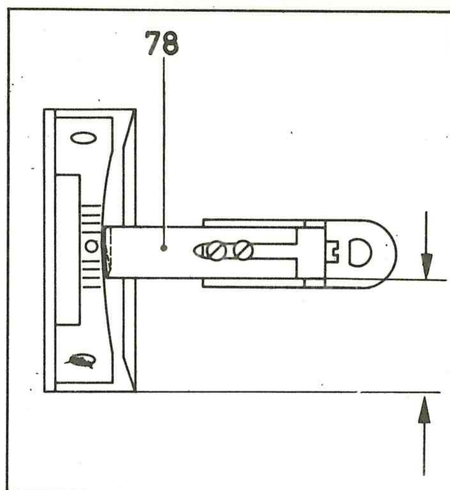
16. Schnittbewegung einstellen

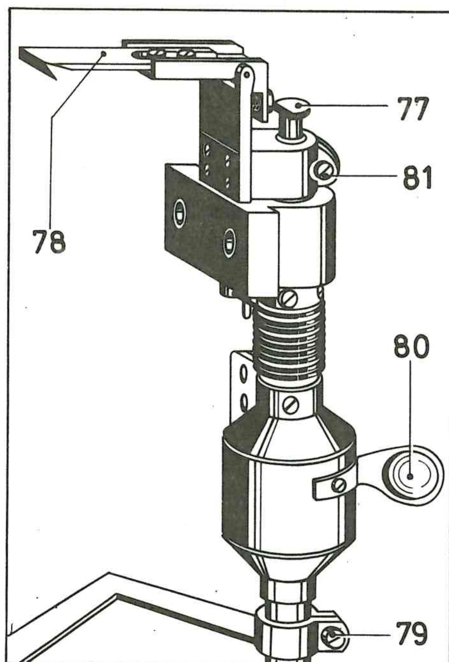
1. Handrad drehen, bis Nadelöhr in Stichplatte eintritt.
2. In dieser Stellung muß das Messer in hinterster Stellung stehen und beim Weiterdrehen des Handrades anfangen zu schneiden. Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schrauben 82 lösen. 4. Abbildung.
4. Handrad drehen, Kegelrad 83 festhalten.
5. Schrauben 82 festdrehen.
6. Unter Punkt 1-2 angegebene Schnittbewegung nochmals prüfen.

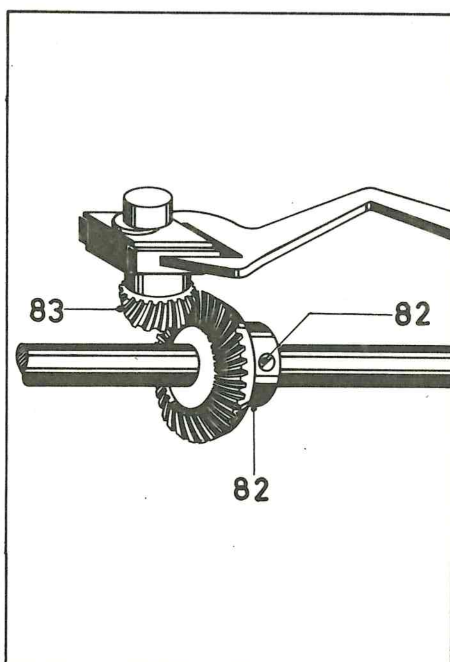
17. Messer zur Nadel einstellen

1. Handrad drehen, bis Messer in vorderster Stellung steht.
2. In dieser Stellung muß linke Nadelkante 84 mit oberem Schnittpunkt 85 abschneiden. 5. Abb. Korrektur wie folgt:
3. Schraube 81 lösen. 3. Abbildung.

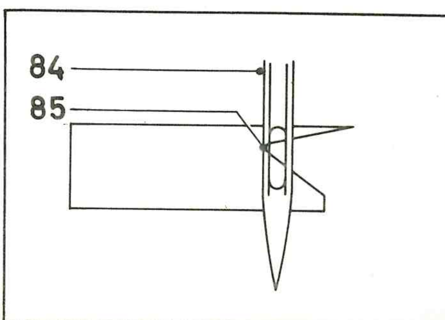








4. Messerhalter 78 drehen:
   nach hinten = Schnittpunkt geht von Nadelkante weg.
   nach vorn = Schnittpunkt kommt näher an Nadel heran.
5. Schraube 81 festdrehen.



Einstellungen Unterklasse 68-3 S

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9, jedoch mit Nadel 134 Lr Nr. 120
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 14-15.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Transporteur-Hub einstellen wie auf Seite 16-17.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 68-3 S/U 2

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9, jedoch mit Nadel 134 Lr Nr. 120.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 14-15.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Transporteur-Hub einstellen wie auf Seite 16-17.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
13. Messer auf Schnitt stellen wie auf Seite 20-21.
14. Messer-Höhe einstellen wie auf Seite 20-21
15. Messerhalter-Weg einstellen wie auf Seite 20-23.
16. Schnittbewegung einstellen wie auf Seite 22-23.
17. Messer zur Nadel einstellen wie auf Seite 22-23.

Einstellungen Unterklasse 68-82 S

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11, jedoch nicht Kegelradschrauben lösen, sondern Rutschkupplungsschrauben 86 Seite 29. 1. Abbildung.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11, jedoch Schrauben 87 im Langloch lösen und Lüfter entsprechend verstellen. 1. Abb. Seite 27.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 26-27.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 26-27.
9. Stichlängenskala zur tatsächlichen Stichlänge einstellen wie auf Seite 28-29.
10. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Zahnformriemen nachstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 68-82 S/O

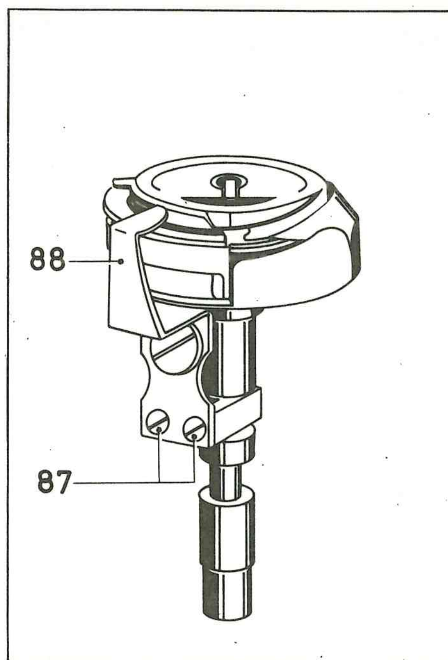
1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11, jedoch nicht Kegelradschrauben lösen, sondern Rutschkupplungsschrauben 86. Seite 29. 1. Abbildung.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11, jedoch Schrauben 87 im Langloch lösen und Lüfter entsprechend verstellen. 1. Abbildung.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.

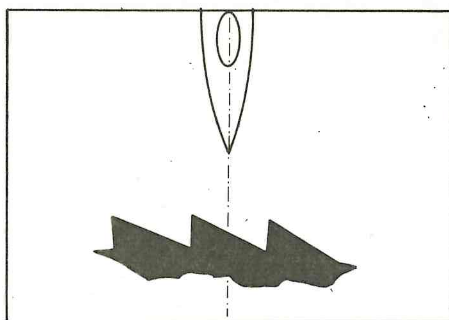
7. Transporteur-Nachschub einstellen

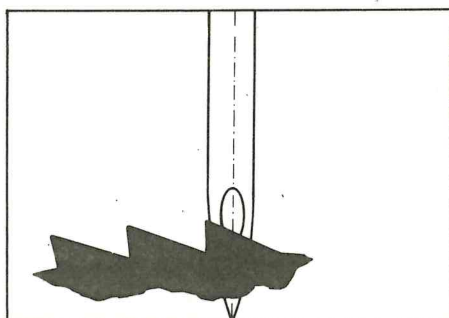
1. Größte Stichlänge einstellen.
2. Handrad drehen, bis Fadenhebel in höchster Stellung steht. 2. Abbildung.
3. In dieser Stellung weiterdrehen. Bis zum Nadeleinstich ins Stichloch muß der Radtransporteur einen Zahn weitertransportiert haben. 3. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
4. Schrauben 89 lösen. 4. Abbildung.
5. Exzenter 90 drehen, bzw. Schraubenzieher in Schraubenschlitz einsetzen, festhalten und Handrad drehen.
6. Schrauben 89 festdrehen.
7. Handrad drehen und prüfen, ob die unter Punkt 2-3 erwähnte Bewegung eintritt. Wenn nicht, nochmals wie in Punkt 4-7 erwähnt vorgehen.

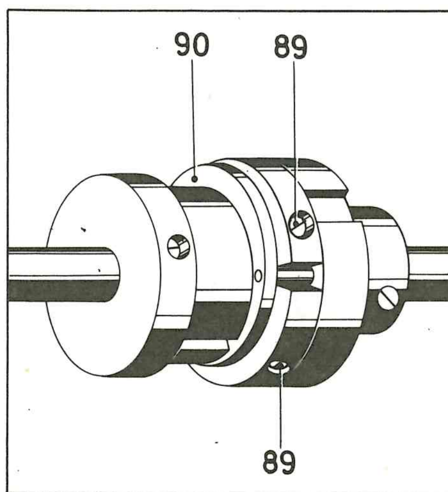
8. Transporteur-Höhe einstellen

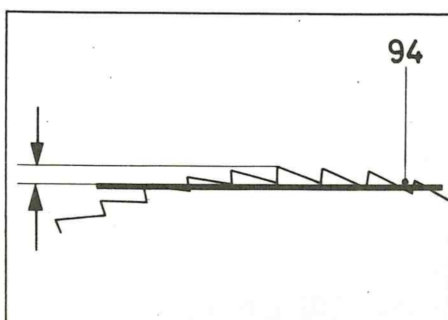
1. Schraube 91 lösen. 5. Abbildung.
2. Schraube 92 lösen.
3. Exzenter 93 drehen, bis der Radtransporteur eine Zahnhöhe über der Stichplatten-Oberkante 94 steht. 6. Abbildung.
4. Schraube 91 festdrehen.
5. Schraube 92 festdrehen.

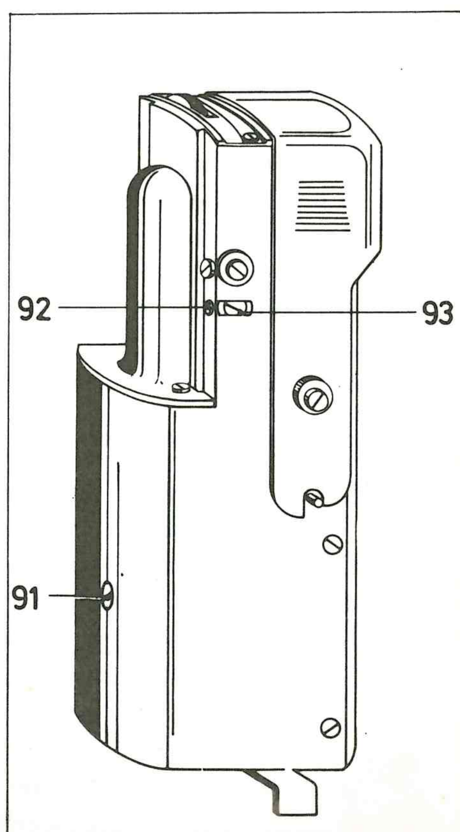

88
87






90
89
89


94


92
93
91

9. <u>Stichlängenskala zur tatsächlichen Stichlänge einstellen</u>

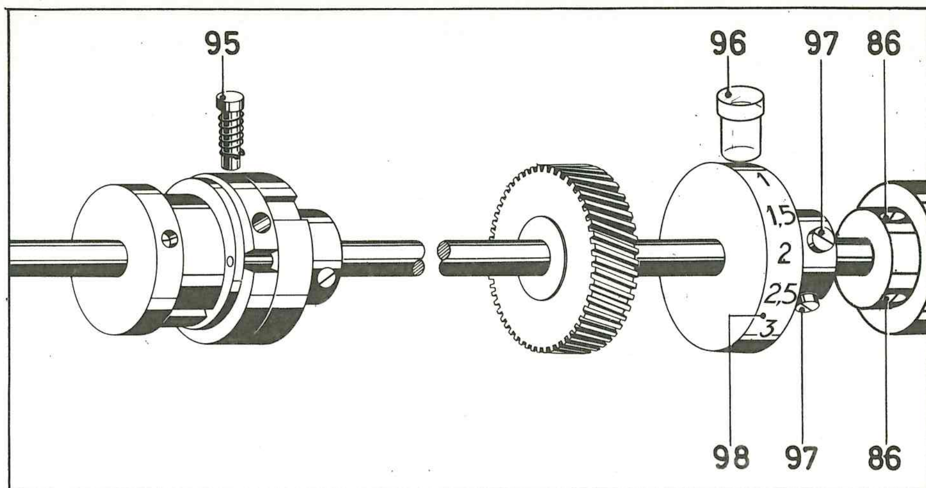
1. Knopf 95 herunterdrücken und in dieser Stellung halten. 1. Abbildung.
2. Handrad nach vorn (auf den Nähenden zu) drehen, bis Knopf 95 hörbar einrastet.
3. Knopf loslassen. Jetzt ist die größte Stichlänge (längster Stich) von 4 mm eingestellt.
4. Skalenzahl im Schauglas 96 prüfen.
   Hier muß jetzt auch die Zahl 4 genau im Rechteck des Schauglases zu sehen sein.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
5. Schrauben 97 lösen.
6. Skalenscheibe 98 so drehen, bis die Zahl 4 im Rechteck des Schauglases zu sehen ist.
7. Schrauben 97 festdrehen.

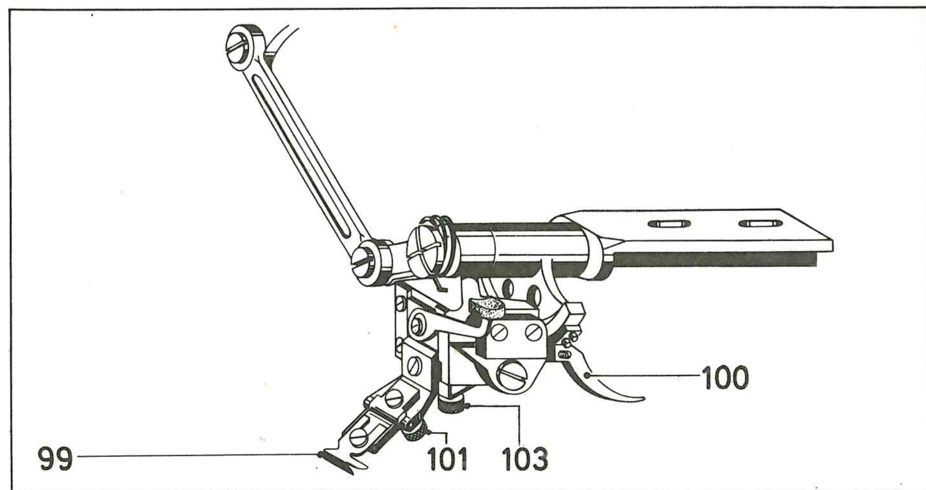
10. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
12. <u>Messer auf Schnitt stellen</u>

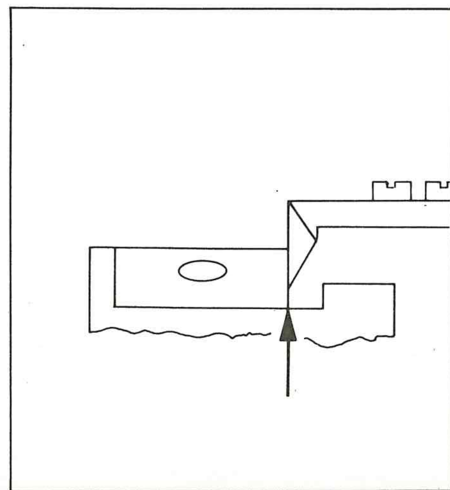
1. Messer 99 muß so auf "Schnitt" stehen, daß bei heruntergedrücktem Hebel 100 das Messer (ohne zu klemmen) nach hinten abschwenkt. 2. Abbildung.
   Trotzdem ist es erforderlich, daß zwischen Stichplatten-Schnittkante und Messer keine Luft besteht. 3. Abbild.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
2. Schraube 101 drehen:
   Rechtsherum = Messer kommt an die Schnittkante heran.
   Linksherum = Messer geht von der Schnittkante weg.

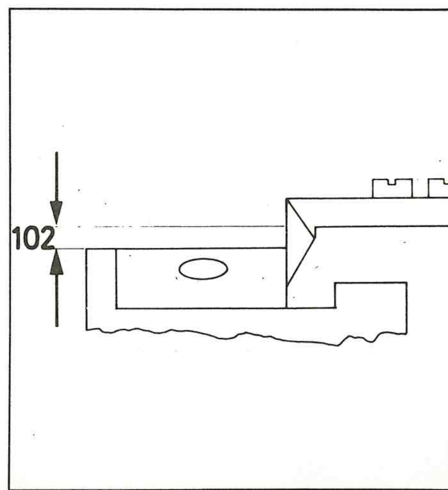
13. <u>Messer-Höhe einstellen</u>

1. Die Messer-Höhe wird nach dem zu vernähenden Material eingestellt.
2. Dabei muß der Zwischenraum 102 das Unterleder gut durchlassen. 4. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 103 drehen. 2. Abbildung.
   Linksherum = Messer geht tiefer (Zwischenraum 102 kleiner)
   Rechtsherum = Messer geht höher (Zwischenraum 102 größer)


95
96
97
86
1
1,5
2
2,5
3
98
97
86


100
99
101
103



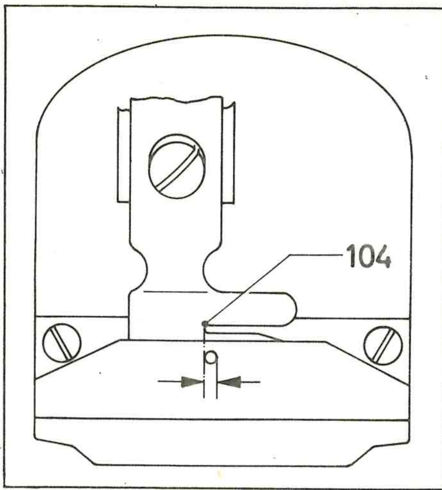

102

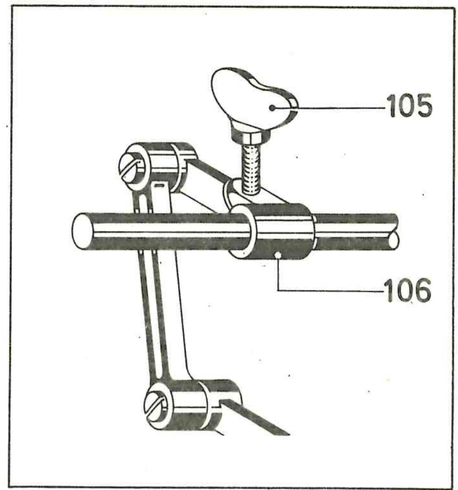
14. Messer zur Nadel einstellen

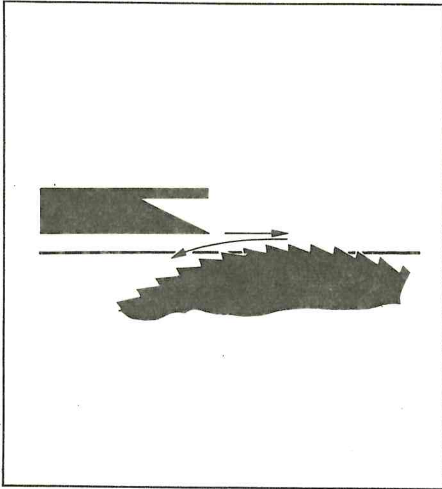
1. Handrad drehen, bis Messer in vorderster Stellung steht.
2. In dieser Stellung muß die linke Nadelkante mit Schnittpunkt 104 abschneiden. 1. Abb.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 105 lösen 2. Abb.
4. Kurbel 106 nach oben oder unten verstellen.
5. Schraube 105 festdrehen.

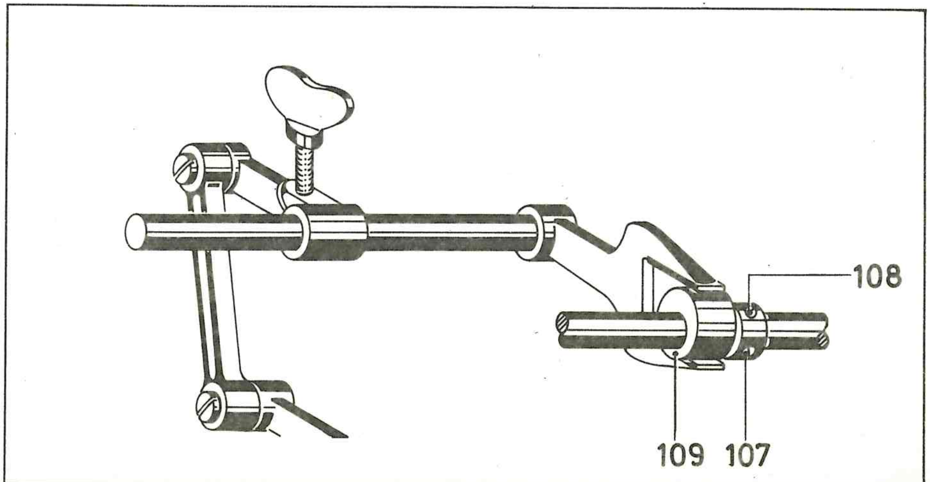
15. Schnittbewegung zur Transporteur-Bewegung einstellen

1. Handrad drehen, bis Radtransporteur anfängt zu transportieren.
2. In diesem Zeitpunkt muß auch das Messer von hinten nach vorn anfangen zu schneiden 3. Abbildung.
3. Erste Schraube 107 (in Drehrichtung) lösen. 4. Abb.
4. Zweite Schraube 108 leicht lösen, Schraubenzieher einsetzen und festhalten.
5. Exzenter 109 bzw. Handrad entsprechend drehen.
6. Schraube 107 und 108 festdrehen.


104

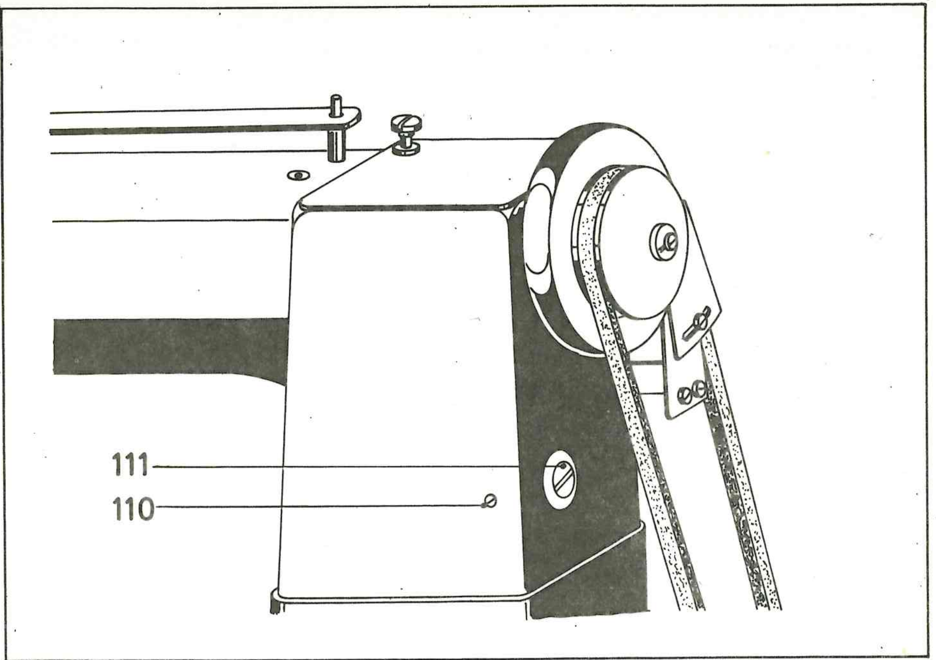

105
106

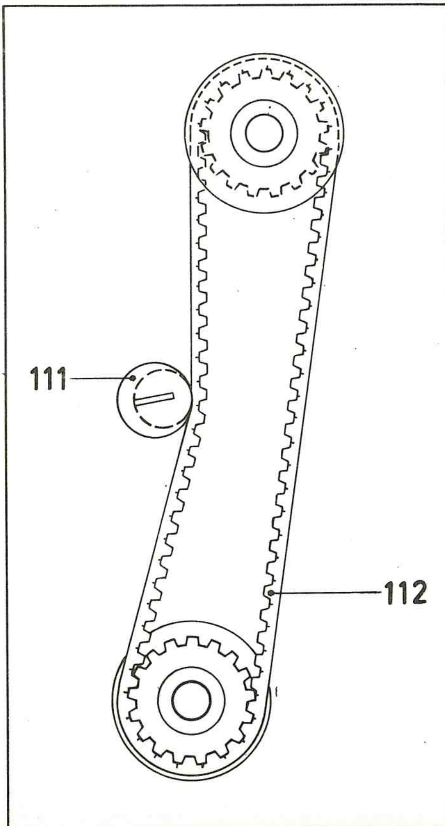



108
109
107

16. Zahnformriemen nachstellen

1. Sollte es vorkommen, daß der Zahnformriemen 112 zu lose oder zu fest sitzt, gehen Sie wie folgt vor:
2. Schraube 110 lösen. 1. Abbildung.
3. Spannrolle 111 drehen, bis der Zahnformriemen 112 richtig gespannt ist, ohne zu lose zu sein oder zu einseitig in den Lagern zu drücken. 2. Abbildung
4. Schraube 110 festdrehen. 1. Abbildung.


111
110


111
112

Einstellungen Unterklasse 68-82 S/Ox

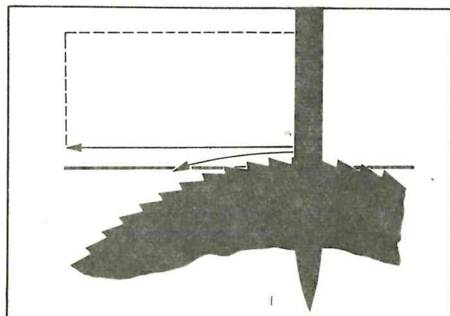
1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 26.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 26.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 26-27.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 26-27.
9. Stichlängenskala zur tatsächlichen Stichlänge einstellen wie auf Seite 28-29.
10. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Messer auf Schnitt stellen wie auf Seite 28-29.
13. Messer-Höhe einstellen wie auf Seite 28-29.
14. Messer zur Nadel einstellen wie auf Seite 30-31.
15. Zahnformriemen nachstellen wie auf Seite 32-33.

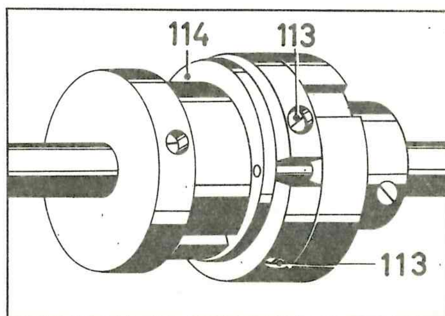
Einstellungen Unterklasse 68-82 S/Ux

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 26 .
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 26.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 26-27.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 26-27.
9. Stichlängenskala zur tatsächlichen Stichlänge einstellen wie auf Seite 28-29.
10. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Messer auf Schnitt stellen wie auf Seite 20-21.
13. Messer-Höhe einstellen wie auf Seite 20-21.
14. Messerhalter-Weg einstellen wie auf Seite 20-23
15. Zahnformriemen nachstellen wie auf Seite 32-33.

Einstellungen Unterklasse 68 NT - 82 S

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11, jedoch nicht Kegelradschrauben lösen sondern Rutschkupplungsschrauben 86. Seite 29. 1. Abbildung.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 26.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. <u>Nadeltransport zum Untertransport einstellen</u>
   1. Handrad drehen, bis Nadel im Stichloch (vorn) einsticht.
   2. Handrad weiterdrehen. Radtransporteur muß jetzt gleichzeitig mit der Nadel anfangen zu transportieren. Sobald aber die Nadel hochgeht muß auch der Radtransporteur aufhören zu transportieren. 1. Abbildung. Korrektur wie folgt vornehmen:
   3. Schrauben 113 lösen. 2. Abbildung.
   4. Exzenter 114 drehen, bzw. Schraubenzieher in Schraubenschlitz einsetzen und festhalten. Handrad drehen. Schrauben 113 festdrehen.
   5. Prüfen, ob die in Punkt 1-1 erwähnte Bewegung entsteht. Wenn nicht, nochmals wie in Punkt 3-4 erwähnt, vorgehen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 26-27.
9. Stichlängenskala zur tatsächlichen Stichlänge einstellen wie auf Seite 28-29.
10. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Zahnformriemen nachstellen wie auf Seite 32-33.





Einstellungen Unterklasse 68 NT - 82 S/O

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11, jedoch nicht Kegelradschrauben lösen, sondern Rutschkupplungsschrauben 86 . Seite 29. 1. Abbildung.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 26.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Nadeltransport zum Untertransport einstellen wie auf Seite 35.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 26-27.
9. Stichlängenskala zur tatsächlichen Stichlänge einstellen wie auf Seite 28-29.
10. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Messer auf Schnitt stellen wie auf Seite 28-29.
13. Messer-Höhe einstellen wie auf Seite 28-29.
14. Messer zur Nadel einstellen wie auf Seite 30-31.
15. Zahnformriemen nachstellen wie auf Seite 32-33.

Einstellungen Unterklasse 68-NT 82 S/Ox

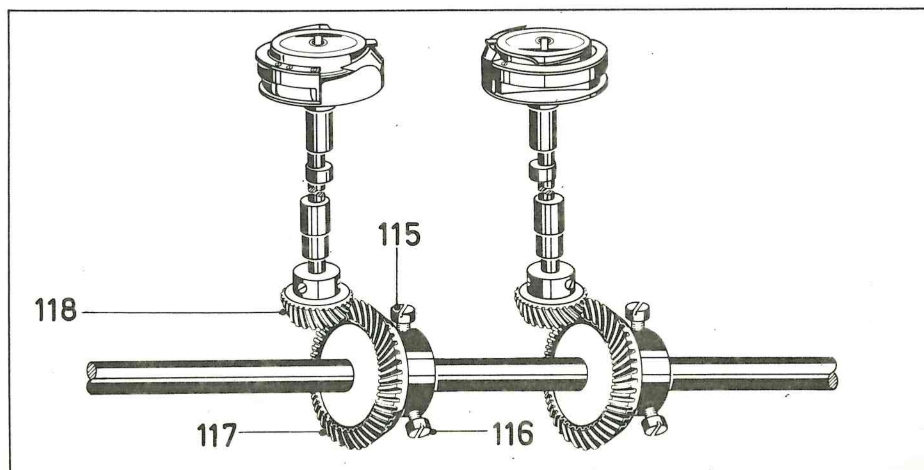
1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11, jedoch nicht Kegelradschrauben lösen, sondern Rutschkupplungsschrauben 86, Seite 29. Abb. 1.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 26.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Nadeltransport zum Untertransport einstellen wie auf Seite 35.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 26-27.
9. Stichlängenskala zur tatsächlichen Stichlänge einstellen wie auf Seite 28-29.
10. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Messer auf Schnitt stellen wie auf Seite 28-29.
13. Messer-Höhe einstellen wie auf Seite 28-29.
14. Messer zur Nadel einstellen wie auf Seite 30-31.
15. Zahnformriemen einstellen wie auf Seite 32-33.

Einstellungen Unterklasse 68-202 S

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9, jedoch beide Stichlöcher.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft)

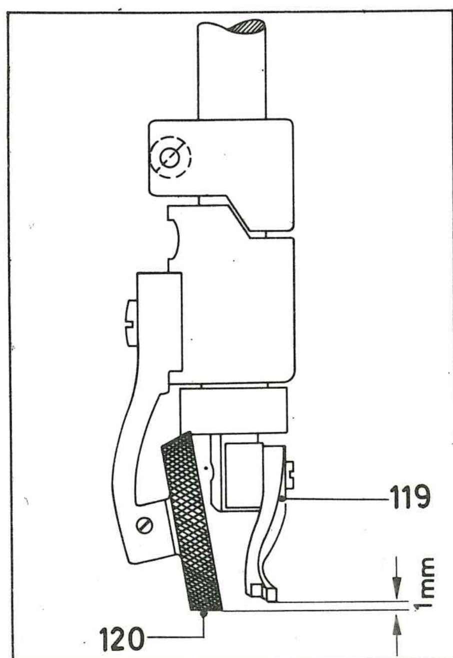
    1. Wie auf Seite 8-11 erwähnt vorgehen.
    2. Um den linken Greifer entsprechend zur Nadel einstellen zu können, wie folgt vorgehen:
    3. Schrauben 115 und 116 lösen. Untere Abbildung.
    4. Greifer entsprechend durch Drehen des Kegelrades 117 einstellen (Zähnespiel beachten).
    5. Schrauben 115 und 116 festdrehen.

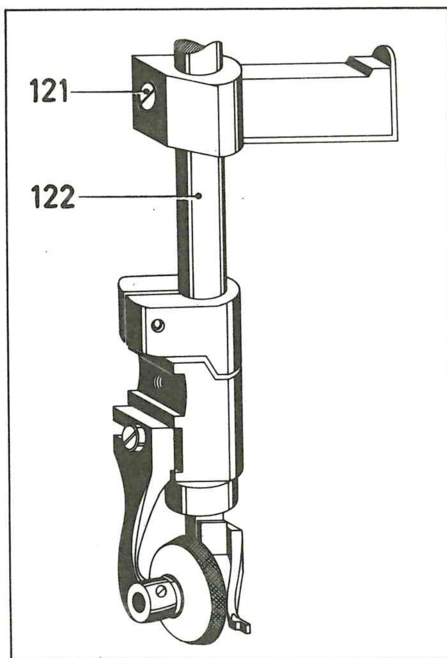
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11, jedoch beidseitig.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11, jedoch beidseitig.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch gilt Einstellung für beide Nadeln.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 14-15.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Transporteur-Hub einstellen wie auf Seite 16-17.
10. Transporteur-Lage einstellen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.



13. Niederhalter einstellen

1. Lüfterhebel herunterklappen, bis Rollfuß aufliegt.
2. In dieser Stellung soll der Niederhalter 119 über der Rollfußsohle 120 stehen. 1. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 121 lösen. 2. Abbildung.
4. Stoffdrückerstange 122 entsprechend verstellen.
5. Schraube 121 festdrehen.





Einstellungen Unterklasse 68-203 S

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9, jedoch beide Stichlöcher.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 37.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 37.
4. Spulengehäuse einstellen wie auf Seite 37.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 37.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Nachschub einstellen wie auf Seite 14-15.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Transporteur-Hub einstellen wie auf Seite 16-17.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.
13. Niederhalter einstellen wie auf Seite 38.

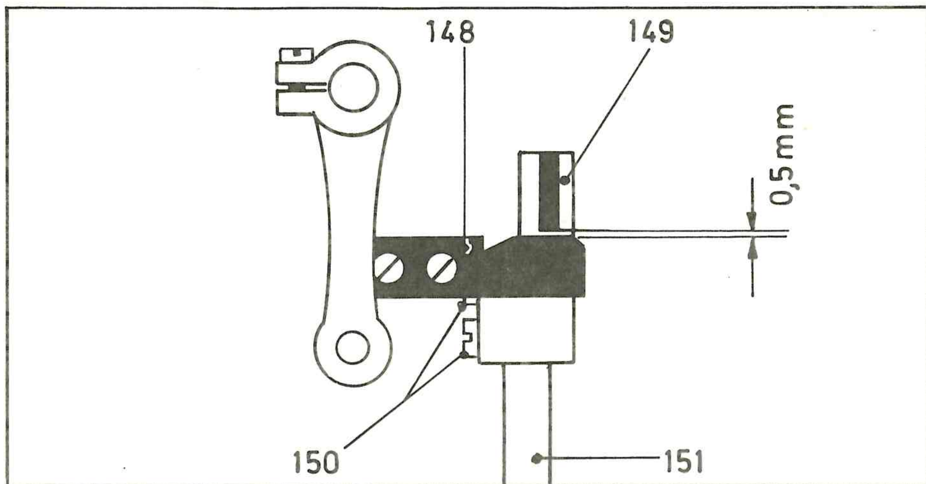
Einstellungen Unterklasse 68 - 1000

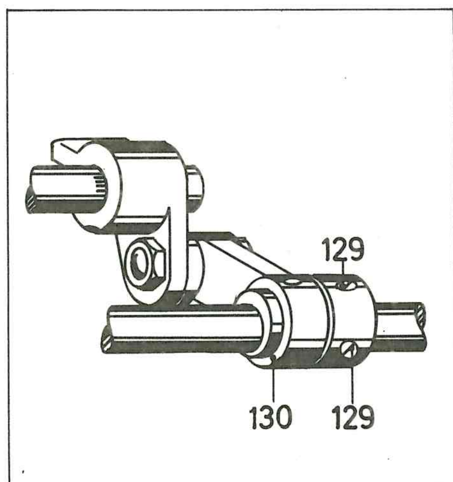
1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8 - 9, jedoch Nadel 190 R Nr. 110 verwenden.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8 - 11, jedoch Schleifenhublehre 2,5 mm, Teilenummer 981 15 000 5 verwenden.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10 - 11.
4. Spulengehäuse - Lüfter einstellen wie auf Seite 10 - 11.
5. Nadelstangen - Höhe einstellen wie auf Seite 12 - 13.
6. Stoffdrückerfuß - Höhe einstellen

    1. Stoffdrückerfuß senken.
    2. In dieser Stellung muß der Stoffdrückerfuß auf der Stichplatte aufliegen, bzw. muß zwischen Hubhebel 148 Abb. 1 und Kloben 149 0,5 mm Luft vorhanden sein. Korrektur wie folgt vornehmen:
    3. Schraube 150 lösen und Stoffdrückerstange 151 entsprechend verstellen.
    4. Schraube 150 festschrauben.

7. Stoffdrückerfußhub zur Nadel einstellen

    1. Handrad drehen bis Nadel im Stichloch einsticht.
    2. In dieser Stellung muß auch der Stoffdrückerfuß in unterster Position stehen, d.h. beide (Nadel und Fuß) müssen zusammenarbeiten. Korrektur wie folgt vornehmen:
    3. Schrauben 129 lösen. 2. Abbildung.
    4. Exzenter 130 drehen, bzw. Schraubenzieher in Schraubenschlitz einsetzen und festhalten. Handrad drehen.
    5. Schrauben 129 festdrehen.
    6. Prüfen, ob die in Punkt 1 - 2 erwähnte Bewegung entsteht. Wenn nicht, nochmals wie in Punkt 3 - 5 erwähnt vorgehen.


148
149
0,5 mm
150
151


129
130
129

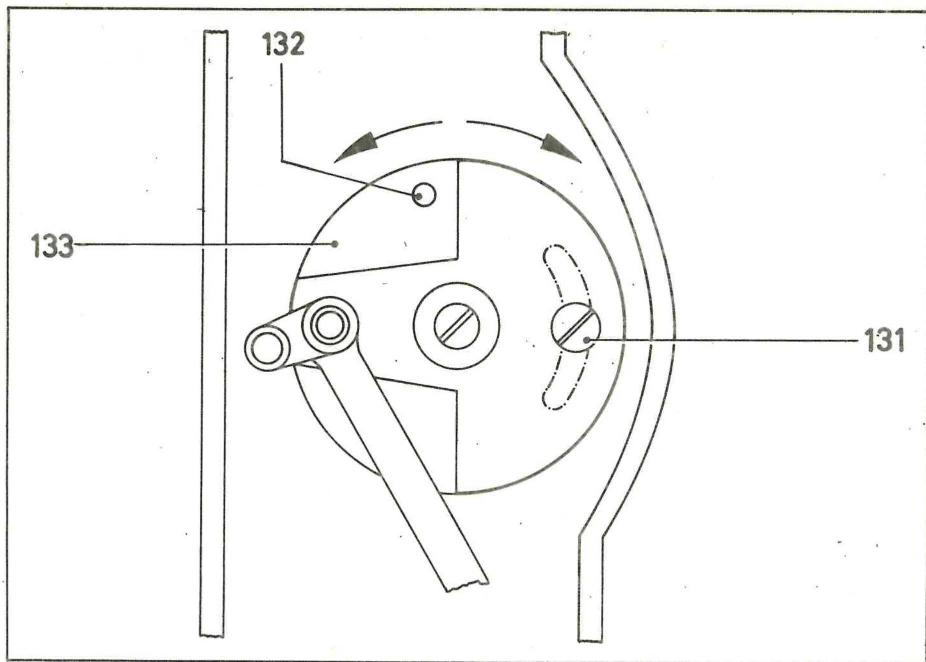
8. Fadenspannungsauslösung einstellen

1. Handrad drehen. Sobald der Fadenhebel die oberste Stellung erreicht hat, muß auch die Spannungsauslösung beendet sein.
   Die Spannung darf also nur kurz vor Fadenhebelhochstellung ausgelöst werden.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
2. Hutmutter 131 lösen. 1. Abbildung.
3. Schraubenzieher odgl. in Loch 132 stecken und Scheibe 133 drehen.
4. Mutter 131 festdrehen und prüfen, ob die in Punkt 1 erwähnte Spannungsauslösung erfolgt.
5. Wenn nicht, nochmals wie in Punkt 3-4 erwähnt vorgehen.

9. Automatische Nadelhochstellung einstellen

1. Maschine laufen lassen und anhalten.
2. Sobald die Maschine stillsteht, muß die Nadel in höchster Stellung stehen.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schrauben 134 lösen. 2. Abbildung.
4. Synchronisator 135 drehen.
5. Schrauben 134 festdrehen. Maschine laufen lassen und anhalten.
6. Nadelhochstellung prüfen. Steht die Nadel nicht in der in Punkt 2 erwähnten Stellung, nochmals Einstellung wie in Punkt 3-5 erwähnt vornehmen.

10. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.



134
135
134

Einstellungen Unterklasse 68 - 4272

1. Nadeleinstich prüfen

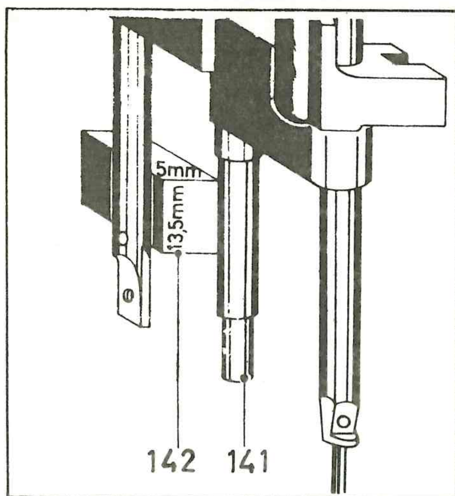
1. Stichsteller auf ' 0 ' stellen.
2. Erforderliche Abstandslehre (Teile - Nr. 981 12 000 8) Maßseite 5 mm verwenden. 1. Abbildung.
3. Schraube 140 lösen. Obertransportfußstange 141 soweit verschieben, bis Abstandslehre 142 schließend dazwischen paßt.
4. Schraube 140 festdrehen.
5. Jetzt muß die Nadel 134 Lr Nr. 80 - 110 Mitte Transporteur - Stichloch einstechen.

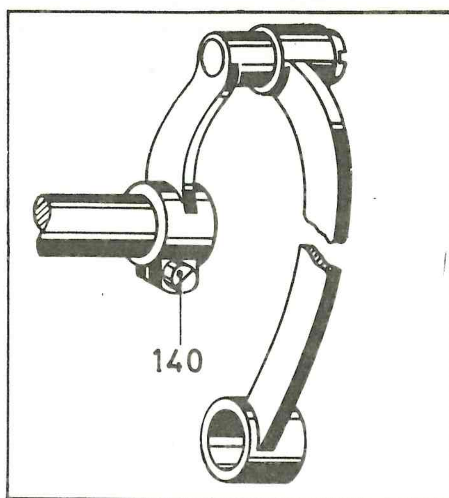
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 37.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10 - 11, jedoch beidseitig.
4. Spulengehäuse - Lüfter einstellen wie auf Seite 10 - 11, jedoch beidseitig.
5. Nadelstangen - Höhe einstellen wie auf Seite 12 - 13, jedoch gilt Einstellung für beide Nadeln.
6. Stoffdrückerstangen - Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur - Höhe einstellen wie auf Seite 14-15, jedoch muß Transporteur - Zahnoberkante mit Stichplattenober - kante abschneiden.

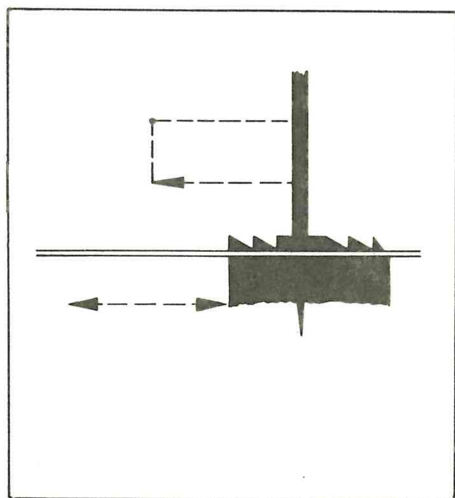
8. Nadeltransport zum Untertransport (Vorschub) einstellen

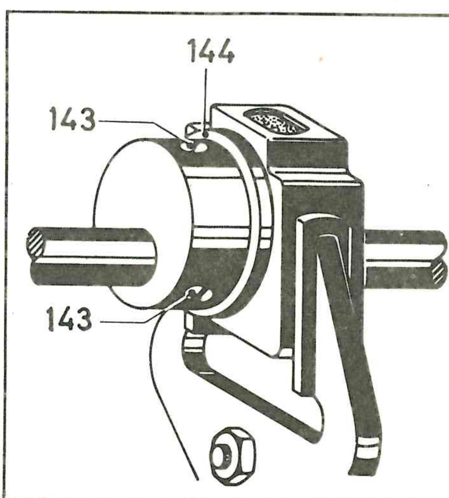
1. Handrad drehen bis Nadeln im Stichloch einstechen.
2. Handrad weiterdrehen, Transporteur muß kurz danach (gleichzeitig mit der Nadel anfangen zu transportieren). Sobald aber die Nadel hochgeht, muß auch der Transporteur aufhören zu transportieren. 3. Abbildung.
3. Schrauben 143 lösen. 4. Abbildung.
4. Exzenter 144 drehen, bzw. Schraubenzieher in Schraubenschlitz einsetzen, festhalten und Handrad drehen.
5. Schrauben 143 festdrehen. Vorschub eingestellt.

9. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
10. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.


5mm
13,5mm
142
141


140



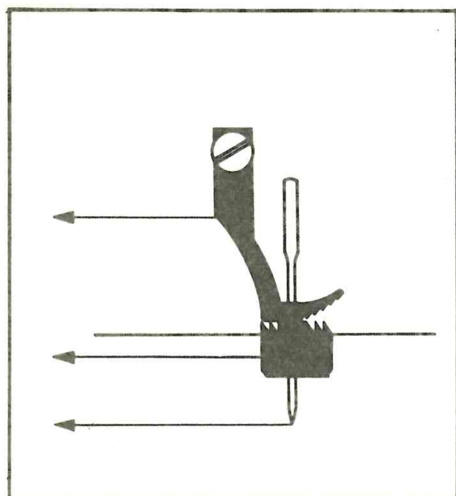

144
143
143

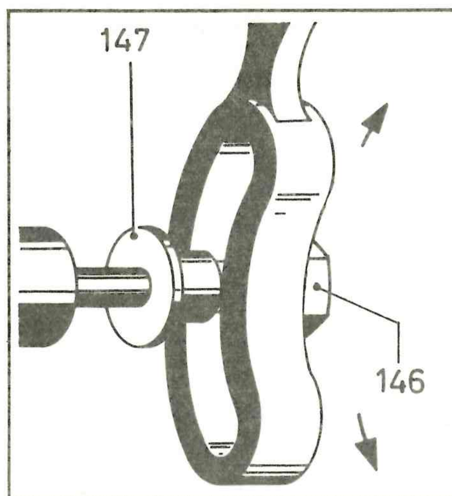
11. Obertransportfuß-Bewegung zur Unter- und Nadeltransport-Bewegung einstellen

1. Der Obertransportfuß muß die gleiche Transportbewegung wie die Nadel bzw. der Transporteur ausführen. 1. Abbildung.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
2. Schrauben 73 lösen. 3. Abbildung.
3. Exzenter 74 so drehen, daß die unter Punkt 1 erwähnte Bewegung entsteht.
4. Schrauben 73 festdrehen.

12. Obertransportfuß-Hub einstellen

1. Die Höhe der Einstellung richtet sich nach der Stärke des zu vernähenden Materials.
2. Schraube 75 lösen. 2. Abbildung.
3. Bolzen 76 verstellen.
   nach oben = höherer Obertransportfuß-Hub
   nach unten = niederiger Obertransportfuß-Hub
4. Schraube 75 festdrehen.





144

144 145

Einstellungen Unterklasse 68-4563

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9, jedoch Nadel 134 D Nr. 150 verwenden und Stichsteller auf "0" stellen.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11, jedoch befindet sich hier der Greifer links der Nadel. Betrachten Sie deshalb die Greiferabbildung entgegengesetzt.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt des Rollfußes den abklappbaren starren Nähfuß befestigen.
7. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
8. Nadeltransport zum Untertransport, Transporteur-Hub einstellen wie auf Seite 44-45.
9. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
10. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 68-4563 S

1. Nadeleinstich überprüfen wie auf Seite 8-9, jedoch Nadel 134 D Nr. 150 verwenden und Stichsteller auf "0" stellen.
2. Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft) wie auf Seite 8-11, jedoch befindet sich hier der Greifer links der Nadel. Betrachten Sie deshalb die Greiferabbildung entgegengesetzt.
3. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
8. Nadeltransport zum Untertransport, Transporteur-Hub einstellen wie auf Seite 44-45.
9. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
10. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

■ Störungshinweise

Störungen können vielseitig sein. Wir haben deshalb hier die häufigsten Störungen erfaßt und Hinweise für deren Beseitigung gegeben. In jedem Fall aber ist es erforderlich, die Maschine auf die richtigen Einstellungen zu überprüfen. (Siehe Punkt "Einstellungen"). In den meisten Fällen werden dadurch die Fehler behoben.

1. Fadenreißen

1. Fadenwege schartig:
   Alle fadenführenden Teile überprüfen und fadenpolieren. Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten.
2. Falsche Einfädelung:
   Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten.
3. Angestauchte, krumme oder falsche Nadel:
   Neue auf Seite 4-5 angegebene Nadel einsetzen.
4. Nadel steht zu hoch:
   Nadelstangen-Höhe nach Seite 12-13 einstellen.
5. Nadel steht zu tief:
   Nadel bis zum Anschlag einsetzen.
6. Falsches Verhältnis von Nadel und Garn:
   Angaben auf Seite 4-5 beachten.
   Nur Markengarn in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden. Nicht zu lange und trocken gelagertes Nähgarn verwenden.
7. Nadel von falscher Seite eingefädelt:
   Nadel immer von der Seite der langen Rille der Nadel einfädeln. Gebrauchsanleitung beachten.
8. Stichplattenloch zerstochen:
   Kanten leicht brechen, Stichloch polieren. Wenn erforderlich, neue Stichplatte aufschrauben.
9. Stichplattenloch zu klein, bzw. zu dicker Oberfaden:
   Stichplatte mit größerem Loch einsetzen bzw. Stichloch nacharbeiten. Oberfaden lt. Angabe auf Seite 4-5 verwenden. Verhältnis von Nadel und Garn beachten.
10. Greifer stark abgenutzt. Scharfe Kanten:
    Neuen Greifer einsetzen und nach Seite 8-11 bzw. 37 einstellen.

11. Schrauben der Spulengehäuse-Spannungsfeder sind zu hoch, der Faden bleibt hängen:
Schrauben genügend einschrauben. Entsteht dadurch zu starke Spannung, Spannungsfeder etwas nachbiegen.
12. Fadenluft Stichplattennute-Greifer zu eng:
Nach den Angaben auf Seite 10-11 einstellen.
Die Luft soll so groß sein, daß die stärkste zu verarbeitende Fadenstärke gut durchgeht.
13. Der Greifer erfaßt die Oberfadenschlinge zu spät oder zu früh:
Greifer bzw. Schleifenhub nach Seite 8-11 bzw. 37 einstellen.
14. Spannung zu stark:
Spannung entsprechend dem zu vernähenden Material einstellen.
15. Knotiger und brüchiger Faden:
Nur Markengarne in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden.
16. Greifer, Spulengehäuse sind zerstochen, verrostet oder abgebrochen:
Neue Teile verwenden, bzw. vorhandene Teile nachpolieren.
17. Bei Nadeleinstich zuviel loser Faden vorhanden.
Nadel sticht in den losen Faden hinein:
Nach Seite 18-19 Fadenanzugsfeder einstellen.
18. Zwischen Greiferboden und Spulengehäuse-Unterteil ist der Fadendurchlaß nicht groß genug, die Oberfadenschlinge bleibt hängen (Schmutz und Flusen):
Greifer reinigen, wenn erforderlich, neuen Greifer einbauen.
19. Zu starke Unterfadenspannung:
Spannung nach Gebrauchsanleitung einstellen.

2. Nadelbrechen:

1. Greifer falsch eingestellt:
   Greifer nach Angaben auf Seite 8-11 bzw. 37 einstellen.
2. Nadel verbogen, wird von Greiferspitze erfaßt:
   Neue Nadel nach Seite 4-5 einsetzen.
3. Nadel für das Stichloch oder für den Stoff zu dünn:
   Nadelsystem und Stärke nach Seite 4-5 verwenden. Bei Benutzung starker Nadel Stichplatte mit größerem Stichloch aufschrauben. Für starkes oder hartes Nähgut stärkere Nadel bzw. Nadel mit Schneidspitze verwenden.
4. Nadelschutz:
   Nadel muß so einstechen, daß sie vom Greiferblech abgedrückt wird und von der Greiferspitze nicht erfaßt werden kann.
5. Verhältnis Nadel-Garn falsch:
   Angaben auf Seite 4-5 beachten.
6. Knotiges oder ungleich starkes Garn:
   Nur Markengarne in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden. Nicht zulange und trocken gelagertes Garn verwenden.
7. Nadel bricht beim Eintritt in das Nähgut ab, bzw. Nachschub stimmt zur Nadelstellung nicht:
   Wie auf Seite 14-15 angegeben, einstellen.
8. Spulengehäuse nicht richtig eingesetzt:
   Spulengehäuse nachdrücken, bis es hörbar einschnappt.
9. Greiferspitze nimmt Nadel mit:
   Nadelschutz nach Seite 10-11 beachten. Nadelluft nach Seite 8-9 einstellen.
10. Stichplatte nicht richtig aufgeschraubt:
    Stichplattenbefestigungs-Schrauben beide eindrehen und dann erst festdrehen. Aussenkung der Schraubenlöcher und Senkköpfe der Schrauben prüfen.
11. Stoff wird beim Nähen geschoben oder gezogen, Nadel setzt auf:
    Stoff leicht führen. Transporteur-Nachschub prüfen. Fußchendruck verstärken.

12. Transporteur steht zu hoch: Er nimmt das Nähgut während des Rückganges wieder mit:
Transporteur-Höhe nach Seite 14-15 einstellen.
13. Transporteur schiebt zu früh oder zu spät:
Nach Seite 14-15 bzw. 16-17 einstellen.
14. Greifer ausgelaufen:
Neuen Greifer einsetzen.
15. Nadel fällt beim Nähen heraus. Befestigungs-Schraube klemmt die Nadel nicht mehr fest:
Befestigungs-Schraube prüfen und wenn erforderlich, neue Nadelbefestigungs-Schraube einsetzen.
16. Nadelstange stark abgenutzt:
Neue Nadelstange montieren.
17. Zu starke Fadenspannung, Nadel verbiegt sich und setzt auf:
Richtige Spannung entsprechend dem Nähmaterial einstellen.
18. Nadel setzt auf Rollfußrolle auf:
Abstand = Rollfuß-Rolle nach Seite 18-19 einstellen.

3. Fehlstiche

1. Nadel falsch, verbogen und nicht richtig eingesetzt:
Neue Nadel einsetzen, Nadelsystem und Nummer siehe Seite 4-5. Richtiges Einsetzen siehe Gebrauchsanleitung.
2. Einfädelung falsch:
Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten.
3. Fadenanzug stimmt nicht:
Fadenanzugsfeder nach Seite 18-19 einstellen.
4. Greifer falsch eingestellt:
Richtige Einstellung auf Seite 8-11 beachten.
5. Verhältnis = Nadel-Garn stimmt nicht:
Nadelsystem, Nummer und Garnstärke auf Seite 4-5 beachten.
6. Greiferspitze beschädigt:
Greiferspitze bearbeiten, polieren. Evtl. neuen Greifer einsetzen.
7. Stichloch zu groß. Stoff wird hineingezogen:
Stichplatte mit kleinerem Stichloch verwenden.

Verwendungszweck (Materialstärke) der Maschine beachten.

8. Nadel steht zu tief:
Nadel, wie in Gebrauchsanleitung beschrieben, einsetzen.
9. Nadel steht zu hoch:
Nadelstangen-Höhe nach Seite 12-13 einstellen.
10. Schlechte Nadelqualität:
Nur Markengarn in angegebener Stärke verwenden.
11. Ungenügender Füßchendruck:
Füßchendruck entsprechend der Gebrauchsanleitung einstellen.
12. Faden zwirbelt. Ungleichmäßige Schlingenbildung.
Faden ist zu scharf gedreht:
Nur Markengarn in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden.
13. Faden ist ungleich stark und brüchig:
Nicht zu lange gelagertes und trockenes Nähgarn verwenden. Nur Markengarn in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden.
14. Der Faden ist rechtsgedreht:
Nur linksgedrehten Faden verwenden.
15. Greifer nimmt Fadenschlinge zu früh oder zu spät:
Schleifenhub nach Seite 8-11 bzw. 37 einstellen.
16. Spannung zu lose oder zu fest:
Spannung entsprechend dem zu vernähenden Material einstellen.
17. Nadel steht zu weit von der Greiferspitze entfernt:
Nadelluft zur Greiferspitze nach Seite 8-9 einstellen.

4. Ungleichmäßige Naht (Stichbild, unregelmäßige Stiche)

1. Die gleichen Ursachen wie bei Fadenreißen und Fehlstichen können auch hier zu Störungen führen.
2. Verschlingung der Fäden oberhalb oder unterhalb des Stoffes:
   Unter- und Oberfadenspannung nach Gebrauchsanleitung einstellen.
3. Schlechtes und knotiges Garn:
   Nur Markengarne verwenden. Stärke und Zwirnung auf Seite 4-5 angegeben.
4. Greifer kein Öl mehr. Laufnute aufgerauht, Spulengehäuse eckt:
   Ölvorschrift nach Gebrauchsanleitung beachten.
   Neuen Greifer einbauen. Nach Seite 8-11 bzw. 37 einstellen.
5. Falsche Einfädelung:
   Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten:
6. Spannungsscheiben verschmutzt, verklebt, verharzt:
   Teile säubern und wenn erforderlich, nachpolieren.
   Alle Teile müssen sich leicht bewegen lassen.
7. Fadenführende Teile verrostet oder rauh:
   Rost entfernen und nachpolieren.
8. Fadenanzug stimmt nicht:
   Fadenanzugsfeder nach Seite 18-19 einstellen.
   (Federkraft der Stoffstärke entsprechend einstellen).
9. Nadel steht zu hoch oder zu tief:
   Nadel nach Gebrauchsanleitung einsetzen bzw.
   Nadelstangen-Höhe nach Seite 12-13 einstellen.
10. Faden gleitet nicht glatt über den Greifer:
    Alle Fadenberührungsstellen einwandfrei polieren.
11. Transporteureinstellung stimmt nicht:
    Transporteurwerte nach Seite 14-17 einstellen.
12. Verschmutzter Greifer. Greifer wird an der gleichmäßigen Drehung gehindert:
    Greifer säubern. Einstellung beachten.
13. Maschine näht im Bogen:
    Transporteurlage nach Seite 16-17 prüfen.
    Rollfußeinstellung (Fluchtrichtung) nach Seite 18-19 prüfen.

14. Spule unregelmäßig aufgespult, verkehrt eingesetzt, falsch eingefädelt:
Aufspulen, einsetzen und einfädeln, wie in Gebrauchsanleitung angegeben.
15. Maschine näht nicht über Nähte und Falten:
Nähfußdruck nicht richtig eingestellt. Transporteur-Höhe nach Seite 14-15 einstellen. Nähfußdruck entsprechend der Dicke des Stoffes nach Gebrauchsanleitung regulieren.
16. Transporteurverzahnung kräuselt den Stoff:
Verzahnung des Transporteurs wie vom Werk aus vorgesehen verwenden. Für dünne, leichte Stoffe Transporteur mit feiner Verzahnung verwenden. Grob- und dachverzahnte Transporteure nur für die entsprechenden Arbeiten verwenden.
Einstellung beachten. (Transporteur-Nachschub).
17. Unregelmäßige aufgespulter Unterfaden:
Beim Aufspulen darauf achten, daß sich Faden neben Faden legt.



Kochs Adler AG
D-48 Bielefeld, BRD (Germany), Postfach 103 + 105
Telefon: (05 21) 6 60 25 / 29
Telex: 09 32 759 adler d
Telegramme: Adler Bielefeld

MA. 4 18 068-02 · Oktober 1975

Printed in Western Germany · Änderungen vorbehalten